

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 2000-082812

(43)Date of publication of application : 21.03.2000

(51)Int.Cl.

H01L 29/78
H01L 21/336

(21)Application number : 11-165686

(71)Applicant : DENSO CORP

(22)Date of filing : 11.06.1999

(72)Inventor : YAMAMOTO TAKESHI
KOJIMA ATSUSHI
NAKAMURA HIROKI

(30)Priority

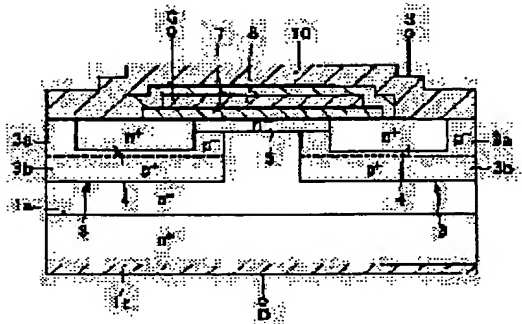
Priority number : 10175051 Priority date : 22.06.1998 Priority country : JP

(54) SILICON CARBIDE SEMICONDUCTOR DEVICE AND MANUFACTURE THEREOF

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To make feasible of avoiding the fluctuation in the threshold value voltage also raising the surge resistance level as well as avoiding the defective punch through.

SOLUTION: The regions 3b in no contact with a surface channel layer 5 out of a base region 3 are formed of boron while forming the regions 3a in contact with the surface channel layer 5 of aluminum. That is, if the regions 3a in contact with the surface channel layer 5 are formed of aluminum in low diffusion coefficient, the fluctuation in threshold value voltage due to the diffusion of B can be avoided. On the other hand, if the regions 3b in no contact with the surface channel region layer 5 are formed of B in high activating factor and low activating energy, the surge resistance level can be raised. Furthermore, these regions 3b are formed of B in longer range, thereby making feasible of easily increasing the junction depth also avoiding the defective punchthrough.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

28.07.2005

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

* NOTICES *

JPO and NCIPi are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

- 1.This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
- 2.**** shows the word which can not be translated.
- 3.In the drawings, any words are not translated.

CLAIMS

[Claim(s)]

[Claim 1] In the predetermined field of the process which forms the semi-conductor layer (2) of the 1st conductivity type which consists of silicon carbide [****], and the surface section of said semi-conductor layer the main front-face top of the semi-conductor substrate (1) of the 1st conductivity type which consists of single crystal silicon carbide — this semi-conductor substrate — high — The process which forms the 1st base region (3b) of the predetermined depth containing the 1st dopant of the 2nd conductivity type in the location estranged from this surface section, The process which forms in the predetermined field of the surface section of said semi-conductor layer the 2nd base region (3a) containing the 2nd dopant with a diffusion coefficient smaller than said 1st dopant of the 2nd conductivity type which carries out termination in the surface section of said semi-conductor layer while lapping with said 1st base region, While touching said surface channel layer to the predetermined field of the process which forms the surface channel layer (5) of the 2nd conductivity type in the upper part of said 2nd base region, and the surface section of said 2nd base region The process which forms the source field (4) of the 1st conductivity type shallower than the depth of said 1st base region, The process which forms a gate electrode (8) through gate dielectric film (7) on said surface channel layer, The manufacture approach of the silicon carbide semiconductor device characterized by having the process which forms the source electrode (10) in contact with said base region and said source field, and the process which forms a drain electrode (11) in the rear-face side of said semi-conductor substrate.

[Claim 2] The manufacture approach of the silicon carbide semiconductor device according to claim 1 characterized by making the mask for forming the mask and said 2nd base region for forming said 1st base region serve a double purpose with the same mask.

[Claim 3] In the predetermined field of the process which forms the semi-conductor layer (2) of the 1st conductivity type which consists of silicon carbide [****], and the surface section of said semi-conductor layer the main front-face top of the semi-conductor substrate (1) of the 1st conductivity type which consists of single crystal silicon carbide — this semi-conductor substrate — high — The process which forms the 1st base region (3b) of the predetermined depth containing the 1st dopant of the 2nd conductivity type in the location estranged from this surface section, The process which forms the surface channel layer (5) of the 2nd conductivity type in the upper part of said semi-conductor layer, The process which forms in the predetermined field of the surface section of said semi-conductor layer the 2nd base region (3a) of the 2nd conductivity type containing the 2nd dopant with a diffusion coefficient smaller than said 1st dopant which touches a surface channel layer while lapping with said 1st base region, The process which forms the source field (4) of the 1st conductivity type shallower than the depth of said 1st base region in the predetermined field of the surface section of said 2nd base region while touching said surface channel layer, The process which forms a gate electrode (8) through gate dielectric film (7) on said surface channel layer, The manufacture approach of the silicon carbide semiconductor device characterized by having the process which forms the source electrode (10) in contact with said base region and said source field, and the process which forms a drain electrode (11) in the rear-face side of said semi-conductor substrate.

[Claim 4] In the predetermined field of the process which forms the semi-conductor layer (2) of the 1st conductivity type which consists of silicon carbide [****], and the surface section of said semi-conductor layer the main front-face top of the semi-conductor substrate (1) of the 1st conductivity type which consists of single crystal silicon carbide — this semi-conductor substrate — high — The process which forms the 1st base region (3b) of the predetermined depth containing the 1st dopant of the 2nd conductivity type, The process which forms in the predetermined field of the surface section of said semi-conductor layer the 2nd base region (3a) which carries out termination in the surface section of said semi-conductor layer while lapping with said 1st base region, and contains the 2nd dopant with a diffusion coefficient smaller than said 1st dopant, The process which forms the surface channel layer (5) of the 2nd conductivity type in the upper part of said semi-conductor layer, The process which forms the source field (4) of the 1st conductivity type shallower than the depth of said 1st base region in the predetermined field of the surface section of said 2nd base region while touching said surface channel layer, The process which forms a gate electrode (8) through gate dielectric film (7) on said surface channel layer, The process which forms the source electrode (10) in contact with said base region and said source field, At the process which is equipped with the process which forms a drain electrode (11), and forms said 1st base region in the rear-face side of said semi-conductor substrate The manufacture approach of a silicon carbide semiconductor device that this 1st base region is characterized by it being arranged at the lower part of a source field, and making it not arranged at the lower part of said surface channel layer.

[Claim 5] the main front-face top of the semi-conductor substrate (1) of the 1st conductivity type which consists of single crystal silicon carbide — this semi-conductor substrate — high — with the process which forms the 1st semi-conductor layer (2) of the 1st conductivity type which consists of silicon carbide [****] By penetrating said 2nd semi-conductor layer from the process [which forms the 2nd semi-conductor layer (40) of the 2nd conductivity type containing the 2nd dopant], and front-face side of said semi-conductor substrate, and forming the slot (42) arrived at at said 1st semi-conductor layer on this semi-conductor layer The process which forms the 2nd base region (3a) in said 2nd semi-conductor layer, and by carrying out epitaxial growth of the 3rd semi-conductor layer (43) of the 1st conductivity type on the 2nd [said] semi-conductor layer including said Mizouchi said Mizouchi — this — with the process fill uped with the 3rd semi-conductor layer, and the process which carries out flattening of the irregularity in said 3rd semi-conductor layer The process which forms in the predetermined field of the surface section of said 2nd semi-conductor layer the 1st base region (3b) of the 2nd conductivity type containing the 1st dopant with a bigger diffusion coefficient than the 2nd dopant which has the predetermined depth, The process which forms the surface channel layer (5) of the 2nd conductivity type in the upper

part of said 2nd semi-conductor layer. The process which forms the source field (4) of the 1st conductivity type shallower than the depth of said 1st base region in the predetermined field of the surface section of said 2nd base region while touching said surface channel layer. The process which forms a gate electrode (8) through gate dielectric film (7) on said surface channel layer. The manufacture approach of the silicon carbide semiconductor device characterized by having the process which forms the source electrode (10) in contact with said base region and said source field, and the process which forms a drain electrode (11) in the rear-face side of said semi-conductor substrate.

[Claim 6] the main front-face top of the semi-conductor substrate (1) of the 1st conductivity type which consists of single crystal silicon carbide — this semi-conductor substrate — high — with the process which forms the 1st semi-conductor layer (2) of the 1st conductivity type which consists of silicon carbide [****] By the process which forms the 2nd semi-conductor layer (40) of the 2nd conductivity type containing the 2nd dopant on this semi-conductor layer, and carrying out an ion implantation to the predetermined field of said 2nd semi-conductor layer from the front face of said semi-conductor substrate While forming the 3rd semi-conductor layer (2b) of the 1st conductivity type which penetrates said 2nd semi-conductor layer and reaches said 1st semi-conductor layer The process which forms the 2nd base region (3a) in said 2nd semi-conductor layer. The process which forms in the predetermined field of the surface section of said 2nd semi-conductor layer the 1st base region (3b) of the 2nd conductivity type containing the 1st dopant with a bigger diffusion coefficient than the 2nd dopant which has the predetermined depth. The process which forms the surface channel layer (5) of the 2nd conductivity type in the upper part of said 2nd semi-conductor layer. The process which forms the source field (4) of the 1st conductivity type shallower than the depth of said 1st base region in the predetermined field of the surface section of said 2nd base region while touching said surface channel layer. The process which forms a gate electrode (8) through gate dielectric film (7) on said surface channel layer. The manufacture approach of the silicon carbide semiconductor device characterized by having the process which forms the source electrode (10) in contact with said base region and said source field, and the process which forms a drain electrode (11) in the rear-face side of said semi-conductor substrate.

[Claim 7] The manufacture approach of a silicon carbide semiconductor device according to claim 5 or 6 that this 1st base region is characterized by it being arranged at the lower part of a source field, and making it not arranged at the lower part of said surface channel layer at the process which forms said 1st base region.

[Claim 8] Claim 4 characterized by making the depth of said 1st base region deeper than the depth of said 2nd base region thru/or the manufacture approach of the semiconductor device any one publication of seven.

[Claim 9] The manufacture approach of claim 4 characterized by estranging and forming said 1st base region from said surface channel layer thru/or the silicon carbide semiconductor device any one publication of eight.

[Claim 10] The manufacture approach of claim 4 characterized by making it the concentration of the 1st dopant which he is trying for said the 1st base region and said surface channel layer to touch, and is contained in said surface channel layer become lower than the concentration of the 1st conductivity-type impurity in a surface channel layer thru/or the silicon carbide semiconductor device any one publication of eight.

[Claim 11] The manufacture approach of claim 1 characterized by using aluminum (aluminum) as said 2nd dopant, using B (boron) as said 1st dopant thru/or the silicon carbide semiconductor device any one publication of ten.

[Claim 12] The semi-conductor substrate of the 1st conductivity type which has the rear face which are the main front face, and this main front face and an opposite side, and consists of silicon carbide (1), it forms on the main front face of said semi-conductor substrate — having — said semi-conductor substrate — high — with the semi-conductor layer (2) of the 1st conductivity type which consists of silicon carbide [****] The base region of the 2nd conductivity type which is formed in the predetermined field of the surface section of said semi-conductor layer, and has the predetermined depth (3a, 3b). It is formed in the predetermined field of the surface section of said base region. The source field of the 1st conductivity type shallower than the depth of this base region (4). The surface channel layer of the 1st conductivity type which consists of silicon carbide formed so that the surface section and said semi-conductor layer of said base region might be connected (5). The gate electrode formed on the gate dielectric film (7) formed in the front face of said surface channel layer, and said gate dielectric film (8). It has the source electrode (10) formed so that said base region and said source field might be contacted, and the drain electrode (11) formed in the rear face of said semi-conductor substrate. Said base region It has the 1st base region (3b) containing the 1st dopant, and the 2nd base region (3a) containing the 2nd dopant with a diffusion coefficient smaller than said 1st dopant. The silicon carbide semiconductor device characterized by forming said 1st base region in the location estranged from said surface channel layer.

[Claim 13] The semi-conductor substrate of the 1st conductivity type which has the rear face which are the main front face, and this main front face and an opposite side, and consists of silicon carbide (1), it forms on the main front face of said semi-conductor substrate — having — said semi-conductor substrate — high — with the semi-conductor layer (2) of the 1st conductivity type which consists of silicon carbide [****] The base region of the 2nd conductivity type which is formed in the predetermined field of the surface section of said semi-conductor layer, and has the predetermined depth (3a, 3b). It is formed in the predetermined field of the surface section of said base region. The source field of the 1st conductivity type shallower than the depth of this base region (4). The surface channel layer of the 1st conductivity type which consists of silicon carbide formed so that the surface section and said semi-conductor layer of said base region might be connected (5). The gate electrode formed on the gate dielectric film (7) formed in the front face of said surface channel layer, and said gate dielectric film (8). It has the source electrode (10) formed so that said base region and said source field might be contacted, and the drain electrode (11) formed in the rear face of said semi-conductor substrate. Said base region It has the 1st base region (3b) containing the 1st dopant, and the 2nd base region (3b) containing the 2nd dopant with a diffusion coefficient smaller than said 1st dopant. The silicon carbide semiconductor device characterized by forming said 1st base region in the lower part of said source field, and not being formed in the lower part of said surface channel layer.

[Claim 14] The silicon carbide semiconductor device according to claim 13 characterized by forming said 1st base region in the location estranged from said surface channel layer.

[Claim 15] Claim 12 to which said 1st base region is characterized by the junction depth being deep rather than said 2nd base region thru/or the silicon carbide semiconductor device of any one publication of 14.

[Claim 16] They are claim 12 which said 1st dopant is B (boron) and is characterized by said 2nd dopant being aluminum (aluminum) thru/or the silicon carbide semiconductor device of any one publication of 15.

[Translation done.]

* NOTICES *

JPO and NCIPi are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

DETAILED DESCRIPTION

[Detailed Description of the Invention]

[0001]

[Field of the Invention] Especially this invention relates to an insulated gate field effect transistor and the vertical mold power metal-oxide semiconductor field effect transistor especially for large power about the manufacture approach of a silicon carbide semiconductor device.

[0002]

[Description of the Prior Art] These people have applied for what raised channel mobility and reduced on resistance by Japanese Patent Application No. No. 259076 [nine to] in the planar mold MOSFET.

[0003] This planar type MOSFET of sectional view is shown in drawing 12 , and the structure of the planar mold MOSFET is explained based on this drawing.

[0004] n⁺ which consists of silicon carbide The mold semi-conductor substrate 1 sets a top face to main surface 1a, and is setting to rear-face 1b the inferior surface of tongue which is an opposite side on the front face of main. This n⁺ n which consists of silicon carbide which has dopant concentration lower than a substrate 1 on main surface 1a of the mold semi-conductor substrate 1 - The laminating of the mold epitaxial layer (the following, n - it is called a mold epilayer) 2 is carried out.

[0005] n - p which has the predetermined depth in the predetermined field in the surface section of the mold epilayer 2 - The mold base region 3 is formed. This p - The mold base region 3 is formed considering B (boron) or aluminum (aluminum) as a dopant. Moreover, p - n⁺ shallower than this base region 3 in the predetermined field of the surface section of the mold base region 3 The mold source field 4 is formed.

[0006] Furthermore, n⁺ The mold source field 4 and n - It is p so that the mold epilayer 2 may be connected. - In the surface section of the mold base region 3, it is n. - The mold SiC layer 5 is installed. This n - The mold SiC layer 5 is formed with epitaxial growth, and the crystal of an epitaxial film uses the thing of 4H, 6H, and 3C. In addition, this n - The mold SiC layer 5 functions as the channel formative layer at the time of actuation of a device. The following, n - The mold SiC layer 5 is called surface channel layer.

[0007] N (nitrogen) is used for a dopant, it is formed, and the dopant concentration is about [1x10¹⁵cm⁻³ - three to 1x10¹⁷cm⁻³ -] three low concentration, and the surface channel layer 5 is n. - The mold epilayer 2 and p - It has become below the dopant concentration of the mold base region 3. Thereby, low on resistance-ization is attained.

[0008] The top face and n⁺ of the surface channel layer 5 Gate oxide 7 is formed in the top face of the mold source field 4 by thermal oxidation. Furthermore, the gate electrode 8 is formed on gate oxide 7. The gate electrode 8 is covered by the insulator layer 9. The LTO (Low Temperature Oxide) film is used as an insulator layer 9. On it, the source electrode 10 is formed and the source electrode 10 is n⁺. The mold source field 4 and p - It is in contact with the mold base region 3. Moreover, n⁺ The drain electrode layer 11 is formed in rear-face 1b of the mold semi-conductor substrate 1.

[0009] Thus, since the constituted planar mold MOSFET operates in the are recording mode which carries out induction of the channel, without reversing the conductivity type of the channel formative layer, it can enlarge channel mobility compared with MOSFET of the reverse mode which reverses a conductivity type, and can reduce on resistance.

[0010] Next, the production process of MOSFET shown in drawing 12 is explained based on drawing 13 - drawing 15 .

[0011] [Process shown in drawing 13 (a)] They are the n molds 4H or 6H or 3 C-SiC substrate, i.e., n⁺, first. The mold semi-conductor substrate 1 is prepared. Here, it is n⁺. The thickness is 400 micrometers and main surface 1a of the mold semi-conductor substrate 1 is Si (0001) side or the a-th (112-0) page. It is n with a thickness of 5 micrometers to main surface 1a of this substrate 1. - The mold epilayer 2 is grown epitaxially. At this example, it is n. - The same crystal as the substrate 1 of a substrate is obtained, and the mold epilayer 2 turns into the n molds 4H or 6H or 3 C-SiC layers.

[0012] [Process shown in drawing 13 (b)] n - The LTO film 120 is arranged to the predetermined field on the mold epilayer 2, the ion implantation of B⁺ (or aluminum) is carried out by making this into a mask, and it is p. - The mold base region 3 is formed. Temperature is 700 degrees C and the dose is setting the ion notes entry condition at this time to 1x10¹⁶cm⁻².

[0013] [Process shown in drawing 13 (c)] p after removing the LTO film 120 - n including the mold base region 3 - Epitaxial growth of the surface channel layer 5 is carried out by the chemical-vapor-deposition method (Chemical Vapor Deposition: CVD method) on the mold epilayer 2.

[0014] [Process shown in drawing 14 (a)] The LTO film 121 is arranged to the predetermined field on the surface channel layer 5, the ion implantation of the n mold impurities, such as N (nitrogen), is carried out by making this into a mask, and it is n⁺. The mold source field 4 is formed. The ion notes entry condition at this time sets it as 700 degrees C, and the dose is set to 1x10¹⁵cm⁻².

[0015] [the process shown in drawing 14 (b)] - and the photoresist method after removing the LTO film 121 - using - the predetermined field on the surface channel layer 5 - the LTO film 122 - arranging - this - a mask - carrying out - RIE - p - Etching removal of the surface channel layer 5 on the mold base region 3 is carried out partially.

[0016] [Process shown in drawing 15 (a)] After removing the LTO film 122, gate oxide 7 is formed on a substrate by wet oxidation (the pie ROJIE nick method by H₂+O₂ is included). At this time, ambient temperature may be 1080 degrees C.

[0017] Then, the gate electrode 8 which consists of polish recon is deposited by LPCVD on gate dielectric film 7. Membrane formation temperature at this time is made into 600 degrees C.

JP,2000-082812,A [DETAILED DESCRIPTION]

[0018] [Process shown in drawing 15 (b)] The insulator layer 9 which consists of LTO succeeding after removing the garbage of gate dielectric film 7 is formed, and it is a wrap about gate dielectric film 7. In more detail, membrane formation temperature is 425 degrees C, and performs 1000-degree C annealing after membrane formation.

[0019] [Process shown in drawing 15 (c)] And the source electrode 10 and the drain electrode 11 are arranged by metal sputtering in a room temperature. Moreover, 1000-degree C annealing is performed after membrane formation.

[0020] Thus, the vertical mold power metal-oxide semiconductor field effect transistor shown in drawing 12 is completed.

[0021] [Problem(s) to be Solved by the Invention] By application of the above-mentioned point, it is p. - Using B and aluminum is shown as a dopant for forming the mold base region 3.

[0022] However, as it is expressed with the heat treatment temperature of B and the relation of a profile which are shown in drawing 16, when B is used as a dopant Since it is easy to diffuse B, B is spread into the surface channel layer 5 at the time of heat treatment at the time of heat treatment in the case of activation annealing performed after doping, and growth of the surface channel layer 5. The high impurity concentration of the surface channel layer 5 becomes high, and the problem of making a threshold electrical potential difference high is generated.

[0023] Furthermore, compared with aluminum, activation energy is large, and since the rate of activation is low, B is the source field 4 and n. - The pinch resistor of the part pinched in the mold epilayer 2 becomes high, and generates the problem that surge destruction becomes easy to break out.

[0024] On the other hand, that the above-mentioned problem should be solved, since the range of an ion implantation becomes short compared with B when aluminum is used as a dopant, it is n+. It is p not much to the mold source field 4. - The mold base region 3 could not be made deep, but there was a problem that a punch-through became easy to break out.

[0025] This invention is accomplished in view of the above-mentioned problem, and it sets it as the 1st purpose to offer the silicon carbide semiconductor device which can prevent fluctuation of a threshold electrical potential difference, and its manufacture approach.

[0026] Moreover, it sets it as the 2nd purpose to offer a silicon carbide semiconductor device with a high surge tolerated dose, and its manufacture approach.

[0027] Furthermore, it sets it as the 3rd purpose to offer the silicon carbide semiconductor device which can prevent generating of a punch-through, and its manufacture approach.

[0028] [Means for Solving the Problem] In order to attain the above-mentioned purpose, the following technical means are adopted.

[0029] In invention according to claim 1, it sets to the predetermined field of the surface section of a semi-conductor layer. The process which forms the 1st base region (3b) of the predetermined depth containing the 1st dopant of the 2nd conductivity type in the location estranged from the front face of this semi-conductor layer. It is characterized by having the process which forms in the predetermined field of the surface section of a semi-conductor layer the 2nd base region (3a) containing the 2nd dopant with a diffusion coefficient smaller than the 1st dopant of the 2nd conductivity type which carries out termination in the surface section of a semi-conductor layer while lapping with the 1st base region.

[0030] Thus, if it forms by the 2nd dopant with a small diffusion coefficient with the 2nd base region which carries out termination in the surface section of a semi-conductor layer and the 1st base region is formed in the location estranged from the front face of a semi-conductor layer by the 1st dopant, since the diffusion to the surface channel layer of the 1st dopant with a high diffusion coefficient can be controlled, fluctuation of a threshold electrical potential difference can be prevented.

[0031] In invention according to claim 2, it is characterized by making the mask for forming the mask and the 2nd base region for forming the 1st base region serve a double purpose with the same mask.

[0032] Thus, while being able to abolish the need of carrying out the proof-pressure design which expected the mask gap by making the mask for forming the mask and the 2nd base region for forming the 1st base region serve a double purpose, simplification of a manufacture process can be attained.

[0033] In invention according to claim 3, after forming a surface channel layer (5), it is characterized by forming in the predetermined field of the surface section of a semi-conductor layer the 2nd base region (3a) of the 2nd conductivity type containing the 2nd dopant with a diffusion coefficient smaller than the 1st dopant which touches a surface channel layer while lapping with the 1st base region.

[0034] Thus, after forming a surface channel layer, the 2nd base region may be formed.

[0035] In invention according to claim 4, the 1st base region (3b) containing the 1st dopant and the 2nd base region (3a) containing the 2nd dopant are formed, the 1st base region is arranged at the lower part of a source field (4), and it is characterized by making it not arranged at the lower part of a surface channel layer (5).

[0036] Thus, if the 2nd base region which contains the 2nd dopant in the lower part of a surface channel layer is made not to be formed, diffusion of the 2nd dopant to a surface channel layer can be prevented. Moreover, if the 1st base region and 2nd base region are formed in the lower part of a source field, the pinch resistor between a source field and a semi-conductor layer (2) can be made small, and a surge tolerated dose can be raised.

[0037] The process which forms the 2nd semi-conductor layer (41) of the 2nd conductivity type which contains the 2nd dopant on a semi-conductor layer (2) in invention according to claim 5, By forming the slot (42) which penetrates the 2nd semi-conductor layer from the front-face side of a semi-conductor substrate, and reaches the 1st semi-conductor layer The process which forms the 2nd base region (3a) in the 2nd semi-conductor layer, and by carrying out epitaxial growth of the 3rd semi-conductor layer (43) of the 1st conductivity type on the 2nd semi-conductor layer including Mizouchi Mizouchi — this — with the process fill uped with the 3rd semi-conductor layer, and the process which carries out flattening of the irregularity in the 3rd semi-conductor layer It is characterized by having the process which forms in the predetermined field of the surface section of the 1st semi-conductor layer the 1st base region (3b) of the 2nd conductivity type containing the 1st dopant with a bigger diffusion coefficient than the 2nd dopant which has the predetermined depth.

[0038] Thus, if the 2nd base region is formed by forming a slot in this 2nd semi-conductor layer after forming the 2nd semi-conductor layer of the 2nd conductivity type, since the 1st base region can be formed without being based on an ion implantation, even if the range of the 2nd dopant is short, the substantial junction depth of the 2nd base region can be made deep. Thereby, a punch-through can be prevented. Moreover, by forming the 1st base region by the 1st dopant with a big diffusion coefficient, formation in the base

contact section lower part is attained in the 1st deep base region, and it can do with the structure of being hard to operate a parasitism transistor, by making breakdown start at this pars basilaris ossis occipitalis. Therefore, a surge tolerated dose can be raised.

[0039] Moreover, as shown in claim 6, while forming the 3rd semi-conductor layer (2b) of the 1st conductivity type which penetrates the 2nd semi-conductor layer and reaches the 1st semi-conductor layer by carrying out an ion implantation to the predetermined field of the 2nd semi-conductor layer from the front face of a semi-conductor substrate, you may make it form the 2nd base region (3a) in the 2nd semi-conductor layer.

[0040] Thus, by forming the 3rd semi-conductor layer by the ion implantation, the slot formation process shown in claim 5, a slot embedding process, and the process which carries out flattening of the irregularity on the front face of a semi-conductor can be abolished, and a manufacture process can be simplified. In addition, a property equivalent to the device formed also in this case by the manufacture approach shown in claim 5 is expectable.

[0041] In addition, if the 1st base region which contains the 1st dopant in the lower part of a surface channel layer is made not to be formed as shown in claim 7, diffusion of the 1st dopant to a surface channel layer can be prevented.

[0042] In invention according to claim 8, it is characterized by making the depth of the 1st base region deeper than the depth of the 2nd base region.

[0043] Thus, generating of a punch-through can be prevented by making it the 1st base region containing the 1st dopant with a big diffusion coefficient become deeper than the 2nd base region. Furthermore, avalanche breakdown can be made easy to carry out in this part, since it can do deeply partially in the location where the 2nd base region was formed in the case of claim 4 or claim 6.

[0044] It is characterized by estranging and forming the 1st base region from a surface channel layer in invention according to claim 9.

[0045] Thus, if the 1st base region is made to estrange from a surface channel layer and is formed, diffusion of the 1st dopant to a surface channel layer can be prevented more.

[0046] In invention according to claim 10, it is characterized by making it the concentration of the 1st dopant which he is trying for the 1st base region and surface channel layer to touch, and is contained in a surface channel layer become lower than the concentration of the 1st conductivity-type impurity in a surface channel layer.

[0047] If it is made for the concentration of the 1st dopant contained in a surface channel layer to become lower than the concentration of the 1st conductivity-type impurity in a surface channel layer when the 1st base region and surface channel layer touch, the conductivity type of a surface channel layer can be prevented from being reversed.

[0048] As shown in claim 11, specifically, aluminum (aluminum) can be used as the 2nd dopant, using B (boron) as the 1st dopant.

[0049] In invention according to claim 12, it is characterized by forming the base region in the location which has the 1st base region (3b) containing the 1st dopant, and the 2nd base region (3a) containing the 2nd dopant with a diffusion coefficient smaller than the 1st dopant, and the 1st base region estranged from the surface channel layer.

[0050] Thus, it can consider as a silicon carbide semiconductor device without fluctuation of the threshold electrical potential difference by diffusion of the 1st dopant by forming the 1st base region in the location estranged from the surface channel layer.

[0051] In invention according to claim 13, it has the 1st base region containing the 1st dopant, and the 2nd base region containing the 2nd dopant with a diffusion coefficient smaller than the 1st dopant, the 1st base region is formed in the lower part of a source field, and the base region is characterized by not being formed in the lower part of a surface channel layer.

[0052] Thus, by forming the 1st base region in the lower part of a source field, a surge tolerated dose can be made high and fluctuation of the threshold electrical potential difference by diffusion of the 1st dopant can be lost by not being formed in the lower part of a surface channel layer.

[0053] if the 1st base region is formed in the location estranged from the surface channel layer as shown in claim 14, lose fluctuation of a threshold electrical potential difference more — **.

[0054] In invention according to claim 15, the 1st base region is characterized by the junction depth being deep rather than the 2nd base region.

[0055] Thus, generating of a punch-through can be controlled by making the 2nd base region deep.

[0056] As shown in claim 16, the 1st dopant is B (boron) and, specifically, the 2nd dopant can consist of aluminum (aluminum).

[0057]

[Embodiment of the Invention] Hereafter, the operation gestalt which shows this invention in drawing is explained.

[0058] (The 1st operation gestalt) The sectional view of n channel type planar mold MOSFET of the no MARIOFU mold in the gestalt of this operation (vertical mold power metal-oxide semiconductor field effect transistor) is shown in drawing 1. When this device is applied to the rectifier of an inverter or the AC dynamo for cars, it is suitable.

[0059] Based on drawing 1, the structure of vertical mold power metal-oxide semiconductor field effect transistor is explained. However, since the vertical mold power metal-oxide semiconductor field effect transistor in this operation gestalt has the almost same structure as MOSFET shown in drawing 11 mentioned above, it explains only a different part. In addition, the same sign is attached about the same part as MOSFET shown in drawing 11 among the vertical mold power metal-oxide semiconductor field effect transistor in this operation gestalt.

[0060] In MOSFET shown in drawing 11, although p mold base region 3 was formed using one kind of dopant, with this operation gestalt, it forms using two kinds of dopants.

[0061] p mold base region 3 is p in which aluminum as the 1st dopant was doped and formed. - p+ in which field 3a of a mold and B as a dopant were doped and formed It consists of field 3b of a mold. Field 3a is in contact with the surface channel layer 5, and the junction depth is shallow. Field 3b is estranged and formed from the surface channel layer 5, and the junction depth is deep.

[0062] That is, while forming field 3a with the junction depth shallow among p mold base regions 3 with aluminum with a small diffusion coefficient and enabling it to control the diffusion to the surface channel layer 5 of B, field 3b with the deep junction depth is formed by B, range is lengthened, and it becomes possible to form B in the lower part of the source field 4 with small aluminum of activation energy.

[0063] Thereby, prevention of fluctuation of the threshold electrical potential difference by diffusion of B to the surface channel layer 5, punch-through generating by the junction depth becoming shallow, and surge destruction is achieved.

[0064] In addition, the junction depth of p mold base region 3 is equivalent to MOSFET shown in drawing 11.

[0065] Next, the production process of the vertical mold power metal-oxide semiconductor field effect transistor shown in drawing 1 is

explained based on drawing 2 (a) - (d). However, about the same process as application (Japanese Patent Application No. No. 259076 [nine to]) of the above-mentioned point, explanation is omitted with reference to drawing 12 - drawing 14 . In addition, drawing 2 corresponds to the left half of the sectional view of vertical mold power metal-oxide semiconductor field effect transistor shown in drawing 1 .

[0066] First, as shown in drawing 12 (a), it is n on the semi-conductor substrate 1. - After forming the mold epilayer 2, p mold base region 3 is formed.

[0067] [Process shown in drawing 2 (a)] First, the photoresist method is used and it is n. - The LTO film 21 is formed to the predetermined field on the mold epilayer 2, and the ion implantation of the B is carried out by making this into a mask. extent which B does not diffuse in the surface channel layer 5 by heat treatment at the time of the impregnation depth of B growing up heat treatment (activation annealing of impurities, such as B, aluminum, and N) and the surface channel layer 5 which are given at a back process at this time — or even if spread, it controls so that the diffusing capacity to the surface channel layer 5 becomes three or less [$1 \times 10^{15} \text{cm}^{-2}$]. Acceleration voltage is set to 400keV(s) and 350keV(s), and, specifically, the dose is made about [$1 \times 10^{14} \text{cm}^{-2}$] into two.

[0068] Then, B is activated by heat treatment. Thereby, it is n. - Field 3b into which B was poured is formed in the location estranged from the surface channel layer 5 formed, the inside [front face], i.e., the back process, of the mold epilayer 2.

[0069] Thus, since the part with the junction depth deep among p mold base regions 3 is formed by long B of range, compared with the case where it forms with aluminum, the junction depth can be easily made deep. Furthermore, since the part with the junction depth deep among p mold base regions 3 is formed by B, compared with the case where it forms with aluminum, activation energy can be made small, and the rate of activation can be made high. For this reason, n+ The mold source field 4 and n - The pinch resistor between the mold epilayers 2 can be made low.

[0070] [Process shown in drawing 2 (b)] Next, the ion implantation of the aluminum is carried out by using the LTO film 21 as a mask once again. From the topmost part of the impregnation layer of B which aluminum poured in previously at this time to n - It is made to be poured in to the outermost surface of the mold epilayer 2. Acceleration voltage is set to 400keV(s), 250keV, 150keV, and 30keV, and, specifically, the dose is set to $1 \times 10^{14} \text{cm}^{-2}$.

[0071] Then, it heat-treats and aluminum is activated. Thereby, it is n. - aluminum is poured into the location which touches the surface channel layer 5 formed at a back process, and field 3a is formed in it so that termination may be carried out on the front face of the mold epilayer 2 that is.

[0072] Thus, field 3b by which B was doped can be prevented from touching the surface channel layer 5 directly by forming a part with the junction depth shallow among p mold base regions 3 with aluminum with a small diffusion coefficient. For this reason, diffusion of B to the surface channel layer 5 at the time of activation annealing can be controlled.

[0073] Thus, in the process shown in drawing 2 (a) and (b), while a diffusion coefficient forms a part with the junction depth shallow among p mold base regions 3 with small aluminum while being able to control diffusion of B to the surface channel layer 5, since it forms by B with a large diffusion coefficient that it is easy to carry out until impregnation of the part with the deep junction depth deeply n+ which can make the junction depth easy to make it deep, and is mentioned later It becomes possible to form small aluminum of activation energy, and B both in the lower part of the mold source field 4, and the rate of activation can be made high compared with the case of only B.

[0074] Therefore, generating of the punch-through by the junction depth becoming shallow while being able to prevent fluctuation of the threshold electrical potential difference by diffusion of B to the surface channel layer 5 can be prevented, and it is n+ further. The mold source field 4 and n - The pinch resistor between the mold epilayers 2 can be made small, and a surge tolerated dose can be made high.

[0075] In addition, while being able to abolish the need of carrying out the proof-pressure design which expected the mask gap by using the same LTO film 21 as the ion notes necessary mask of aluminum, and an ion notes necessary mask of B, simplification of a manufacture process can be attained.

[0076] [Process shown in drawing 2 (c)] n which includes the front face of aluminum impregnation layer after removing the LTO film 21 - On the mold epilayer 2, high impurity concentration carries out three or less [$1 \times 10^{16} \text{cm}^{-2}$], and thickness carries out epitaxial growth of the surface channel layer 5 0.3 micrometers or less.

[0077] In order to use vertical mold power metal-oxide semiconductor field effect transistor as a no MARIOFU mold at this time, he is trying to become smaller than the sum of the amount of elongation of the depletion layer which spreads the thickness (thickness) of the surface channel layer 5 in the surface channel layer 5 from p mold base region 3 when not impressing the electrical potential difference to the gate electrode 8, and the amount of elongation of the depletion layer which spreads in the surface channel layer 5 from gate oxide 7.

[0078] The amount of elongation of the depletion layer which spreads in the surface channel layer 5 from p mold base region 3 specifically The amount of elongation of the depletion layer which is determined by the built-in electrical potential difference of the PN junction of the surface channel layer 5 and p mold base region 3, and spreads in the surface channel layer 5 from gate oxide 7 Since it is determined by the charge of gate oxide 7, and the work function difference of the gate electrode 8 (metal) and the surface channel layer 5 (semi-conductor), the thickness of the surface channel layer 5 has been determined based on these.

[0079] Since a current can be prevented from flowing even if it will be in the condition that an electrical potential difference cannot be impressed to a gate electrode by failure etc., such vertical mold power metal-oxide semiconductor field effect transistor of a no MARIOFU mold can secure safety compared with the thing of a normally on type.

[0080] Moreover, as shown in drawing 1 , p mold base region 3 touches the source electrode 10, and is in the touch-down condition. For this reason, the pinch-off of the surface channel layer 5 can be carried out using the built-in electrical potential difference of the PN junction of the surface channel layer 5 and p mold base region 3. For example, since it cannot say that a depletion layer is extended from p mold base region 3 using a built-in electrical potential difference when p mold base region 3 is not grounded and it has become floating, it can be said that it is structure effective in carrying out the pinch-off of the surface channel layer 5 to contact p mold base region 3 to the source electrode 10.

[0081] In addition, a built-in electrical potential difference can be more greatly used by making high high impurity concentration of p mold base region 3.

[0082] Moreover, although vertical mold power metal-oxide semiconductor field effect transistor is manufactured with silicon carbide

with this operation gestalt, if it is going to manufacture this using silicon, since control of the diffusing capacity of the thermal diffusion at the time of forming the impurity layer of p mold base region 3 or surface channel layer 5 grade is difficult, it becomes difficult to manufacture MOSFET of the same no MARIOFU mold as the above-mentioned configuration. For this reason, compared with the case where silicon is used, vertical mold power metal-oxide semiconductor field effect transistor can be manufactured with a sufficient precision by using SiC like this operation gestalt.

[0083] Moreover, in order to make it the vertical mold power metal-oxide semiconductor field effect transistor of a no MARIOFU mold, it is necessary to set up the thickness of the surface channel layer 5 but so that the above-mentioned conditions may be fulfilled, and since the built-in electrical potential difference is low when silicon is used, if thickness of the surface channel layer 5 must be made thin, or high impurity concentration must be made thin, it must form it and control of the diffusing capacity of impurity ion takes a difficult thing into consideration, it can be said that manufacture is very difficult. However, when SiC is used, a built-in electrical potential difference is as high as about 3 times of silicon, and since thickness of the surface channel layer 5 can be thickened, or high impurity concentration is made deep and can be formed, it can be said that it is easy to manufacture the are recording mold MOSFET of a no MARIOFU mold.

[0084] And succeedingly, the LTO film 21 is arranged to the predetermined field on the surface channel layer 5 using the photoresist method, the ion implantation of the n mold impurities, such as N (nitrogen), is carried out by making this into a mask, and it is n+. The mold source field 4 is formed. The ion notes entry condition at this time sets it as 700 degrees C, and the dose is set to $1 \times 10^{15} \text{cm}^{-2}$.

[0085] [Process shown in [drawing 2 \(d\)](#)] And after removing the LTO film 21, the LTO film 22 is arranged to the predetermined field on the surface channel layer 5 using the photoresist method, the ion implantation of the p mold impurity is carried out by making this into a mask, and a p type semiconductor is made to reverse partially the surface channel layer 5 on p mold base region 3. Thereby, the electrical installation of the source electrode 10 and p mold base region 3 which are formed at a back process becomes possible.

[0086] Then, the vertical mold power metal-oxide semiconductor field effect transistor shown in [drawing 1](#) is completed by giving the process shown in [drawing 14](#) like previous application, forming the gate electrode 8 through gate oxide 7, and carrying out the source electrode 10 and the drain electrode 11 further.

[0087] Next, an operation (actuation) of this vertical mold power metal-oxide semiconductor field effect transistor is explained.

[0088] When Book MOSFET does not operate in the are recording mode of a no MARIOFU mold and it does not impress an electrical potential difference to the gate electrode 8, a carrier is formed into all-over-the-districts depletion in the surface channel layer 5 by the potential produced according to the difference of the electrostatic potential between p mold base region 3 and the surface channel layer 5, and the difference of the work function between the surface channel layer 5 and the gate electrode 8. And the difference of the work function between the surface channel layer 5 and the gate electrode 8 and the potential difference produced by the sum of the applied voltage from the outside are changed by impressing an electrical potential difference to the gate electrode 8. The condition of a channel is controllable by this.

[0089] That is, using the difference of the 1st - the 3rd work function, when the work function of the gate electrode 8 is made into the 1st work function, the work function of p mold base region 3 is made into the 2nd work function and the work function of the surface channel layer 5 is made into the 3rd work function, the high impurity concentration and thickness of the 1st - the 3rd work function, and the surface channel layer 5 can be set up so that the carrier of n mold of the surface channel layer 5 may be depletion-ized.

[0090] Moreover, in an OFF state, a depletion region is formed in the surface channel layer 5 of the electric field made with p mold base region 3 and the gate electrode 8. When forward bias is supplied from this condition to the gate electrode 8, it sets to the interface between gate dielectric film (SiO_2) 7 and the surface channel layer 5, and is n+. From the mold source field 4 to n - The channel field which extends to a mold drift region 2-way is formed, and it is switched to an ON state. At this time, an electron is n+. It goes via the surface channel layer 5 from the mold source field 4, and is n from the surface channel layer 5. - It flows to the mold epilayer 2. And n - An electron is n+ when the mold epilayer 2 (drift region) is arrived at. It flows perpendicularly to the mold semiconductor substrate 1 (n+ drain).

[0091] Thus, by impressing a forward electrical potential difference to the gate electrode 8, induction of the are recording mold channel is carried out to the surface channel layer 5, and a carrier flows between the source electrode 10 and the drain electrode 11.

[0092] (The 2nd operation gestalt) With the 1st operation gestalt, after forming field 3a from which the junction depth serves as a shallow part among p mold base regions 3, the surface channel layer 5 is formed, but with this operation gestalt, after forming the surface channel layer 5, the case where field 3a is formed is shown. [Drawing 3 \(a\)](#) Based on - (d), the production process in this operation gestalt is explained. In addition, this drawing shows the part replaced with the production process shown in [drawing 2](#) in the 1st operation gestalt.

[0093] [Process shown in [drawing 3 \(a\)](#)] The process shown in [drawing 2 \(a\)](#) and the same process are performed first, and field 3b by which B was injected into the part with the deep junction depth among p mold base regions 3 in the ion implantation which used the LTO film 21 as the mask is formed.

[0094] [Process shown in [drawing 3 \(b\)](#)] Next, n after removing the LTO film 21 - On the mold epilayer 2, high impurity concentration carries out three or less [$1 \times 10^{16} \text{cm}^{-3}$], and thickness carries out epitaxial growth of the surface channel layer 5 0.3 micrometers or less.

[0095] Then, the LTO film 24 is arranged to the predetermined field on the surface channel layer 5 using the photoresist method, the ion implantation of the n mold impurities, such as N (nitrogen), is carried out by making this into a mask, and it is n+. The mold source field 4 is formed. In addition, the ion notes entry condition at this time supposes that it is the same as that of the 1st operation gestalt.

[0096] [Process shown in [drawing 3 \(c\)](#)] Succeedingly, after arranging the LTO film 25 to the predetermined field on the surface channel layer 5 using the photoresist method, the ion implantation of the aluminum is carried out by making this into a mask, and field 3a is formed. Thereby, a part with the shallow junction depth is formed among p mold base regions 3. In addition, the ion notes entry condition of this ** supposes that it is the same as that of the 1st operation gestalt.

[0097] [Process shown in [drawing 3 \(d\)](#)] And after removing the LTO film 25, the LTO film 26 is arranged to the predetermined field on the surface channel layer 5 using the photoresist method, the ion implantation of the p mold impurity is carried out by making this into a mask, and a p type semiconductor is made to reverse partially the surface channel layer 5 on p mold base region 3. Thereby, the electrical installation of the source electrode 10 and p mold base region 3 which are formed at a back process becomes possible.

[0098] Then, if the process shown in [drawing 14](#) is given, the vertical mold power metal-oxide semiconductor field effect transistor in

this operation gestalt will be completed. Thus, after forming the surface channel layer 5, field 3a may be formed.
 [0099] (The 3rd operation gestalt) This operation gestalt changes the structure of p mold base region 3 in the 1st operation gestalt. Therefore, since the main structures of MOSFET are the same as the 1st operation gestalt, only a different part from the 1st operation gestalt is explained.

[0100] The sectional view of MOSFET in this operation gestalt is shown in drawing 4. p mold base region 3 has field 3b which formed as a dopant field 3a which formed aluminum as a dopant, and B, and field 3c for contact to the source electrode 10.

[0101] Field 3a is formed in the predetermined field containing the lower part of the surface channel layer 5. Field 3b is formed so that the lower part of the surface channel layer 5 may not be included, and the junction depth is deep rather than field 3a. That is, only in the part in which field 3b was formed, the junction depth is deep partially, and the distance of p mold base region 3 and the semiconductor substrate 1 is short in this part.

[0102] Therefore, it works as a deep base layer and field strength in this part can be made high, it is easy to carry out avalanche breakdown of this field 3b, and it can become.

[0103] In addition, although not shown by a diagram, field 3b overlaps field 3a partially, and is raising the rate of activation rather than the case where field 3B is formed independently.

[0104] Next, the production process of MOSFET constituted in this way is explained based on drawing 5 and drawing 6. However, only a part different here from the 1st operation gestalt is explained.

[0105] [Process shown in drawing 5 (a)] n - After arranging the LTO film 31 on the mold epilayer 2, opening of the predetermined field of the LTO film 31 is carried out. And the ion implantation of the B is carried out by using the LTO film 31 as a mask, and field 3b is formed. the conditions of the ion implantation at this time are the same as the 1st operation gestalt — ** — it is carrying out.

[0106] It is n+ while making it not overlap the surface channel layer 5 in which it sees from a substrate front face and a part for opening of the LTO film 31 is formed at a back process at this time. He is trying to overlap the mold source field 4. Thereby, B is not injected into the lower part of the surface channel layer 5, but it is n+. B is made to be injected into the lower part of the mold source field 4.

[0107] [Process shown in drawing 5 (b)] Activation annealing is performed and poured-in B ion is activated. Since field 3b by which B was injected into the lower part of the surface channel layer 5 is formed at this time, the diffusion to the surface channel layer 5 of B can be prevented. Thereby, fluctuation of a threshold electrical potential difference can be prevented.

[0108] Moreover, n+ It is n+ in order to inject B into the lower part of the mold source field 4. The mold source field 4 and n - The pinch resistor between the mold epilayers 2 can be made small. A surge tolerated dose can be made higher than that of this.

[0109] In addition, since diffusion of B to the surface channel layer 5 can be prevented in this way if field 3b is made not to be formed in the lower part of the surface channel layer 5, they are field 3b and n-. Although spacing with the front face of the mold epilayer 2 may be short, the above-mentioned diffusion can be more efficiently prevented by estranging and forming field 3b from the surface channel layer 5.

[0110] [Process shown in drawing 5 (c)] n - While arranging the LTO film 32 on the mold epilayer 2, after carrying out opening of the predetermined field of the LTO film 32, the ion implantation of the aluminum is carried out by using the LTO film 32 as a mask. At this time, it is n - When it sees from the top face of the mold epilayer 2, as it becomes the magnitude in which deep field 3b is included by the amount of [of the LTO film 32] opening, ion is made to be poured in also under the surface channel layer 5 formed at a back process.

[0111] In addition, the conditions of the ion implantation at this time suppose that it is the same as that of the 1st operation gestalt.

[0112] Thereby, field 3a into which aluminum was poured is formed. This field 3a constitutes the part with the shallow junction depth among p mold base regions 3. Field 3a is n - When it sees from the top face of the mold epilayer 2, it is formed in the range larger than field 3b.

[0113] [Process shown in drawing 5 (d)] n after removing the LTO film 32 - On the mold epilayer 2, high impurity concentration carries out three or less [$1 \times 10^{16} \text{cm}^{-3}$], and thickness carries out epitaxial growth of the surface channel layer 5 0.3 micrometers or less.

[0114] [Process shown in drawing 6 (a)] The LTO film 33 is arranged to the predetermined field on the surface channel layer 5 using the photoresist method, the ion implantation of the n mold impurities, such as N (nitrogen), is carried out by making this into a mask, and it is n+. The mold source field 4 is formed. The ion notes entry condition at this time supposes that it is the same as that of the 1st operation gestalt.

[0115] [Process shown in drawing 6 (b)] And after removing the LTO film 33, the LTO film 34 is arranged to the predetermined field on the surface channel layer 5 using the photoresist method, the ion implantation of the p mold impurity is carried out by making this into a mask, and a p type semiconductor is made to reverse partially the surface channel layer 5 on p mold base region 3. Thereby, the electrical installation of the source electrode 10 and p mold base region 3 which are formed at a back process becomes possible.

[0116] Then, if the process shown in drawing 14 is given, the vertical mold power metal-oxide semiconductor field effect transistor in this operation gestalt will be completed.

[0117] Thus, while being able to prevent fluctuation of a threshold electrical potential difference by field 3b which makes B a dopant being made not to be formed in the lower part of the surface channel layer 5, field 3a and field 3b are n+. A mold source field and n - A pinch resistor can be made small by making it formed between the mold epilayers 2, and a surge tolerated dose can be made high.

[0118] (The 4th operation gestalt) This operation gestalt changes the structure of p mold base region 3 in the 1st operation gestalt. Therefore, since the main structures of MOSFET are the same as the 1st operation gestalt, only a different part from the 1st operation gestalt is explained.

[0119] The sectional view of MOSFET in this operation gestalt is shown in drawing 7. p mold base region 3 has field 3b which formed as a dopant field 3a which formed aluminum as a dopant, and B, and field 3c for contact to the source electrode 10.

[0120] Field 3a is formed in the predetermined field containing the lower part of the surface channel layer 5 of epitaxial growth etc. Field 3b is formed of the ion implantation so that the lower part of the surface channel layer 5 may not be included, and the junction depth is deep rather than field 3a. That is, only in the part in which field 3b was formed, the junction depth is deep partially, and the distance of p mold base region 3 and the semi-conductor substrate 1 is short in this part. Therefore, this field 3b works as a deep base layer.

[0121] Next, the production process of MOSFET which has such structure is explained based on drawing 8 - drawing 10. However, only the part from which the 1st operation gestalt and a production process differ is explained.

- [0122] [Process shown in drawing 8 (a)] n - p which doped aluminum on the mold epilayer 2 - Epitaxial growth of the type layer 40 is carried out. This p - The type layer 40 constitutes field 3a. Thus, by forming field 3a which makes aluminum a dopant with epitaxial growth, without being based on an ion implantation, when aluminum is used as a dopant, the junction depth can be substantially made deep for the thickness of p mold base region 3 thickly that is..
- [0123] [Process shown in drawing 8 (b)] The photoresist method is used and it is p. - The ITO film 41 is arranged to the predetermined field on the type layer 40, and it etches by making this into a mask. Thereby, it is p. - The type layer 40 is penetrated and it is n. - The slot 42 attained to the mold epilayer 2 is formed.
- [0124] [Process shown in drawing 8 (c)] Next, p including the inside of a slot 42 - It is n to the whole top-face surface of the type layer 40. - Epitaxial growth of the type layer 43 is carried out. Thereby, the inside of a slot 42 is n. - It is buried with the type layer 43.
- [0125] [Process shown in drawing 8 (d)] p - Surface polish is performed until the type layer 40 is exposed, and flattening of the substrate front face is carried out. Thereby, it is n. - n which works as a drift region with the mold epilayer 2 - Mold epilayer 2a is formed.
- [0126] [Process shown in drawing 9 (a)] n - After arranging the LTO film 44 on the mold epilayer 2, opening of the predetermined field of the LTO film 44 is carried out, and the ion implantation of the B is carried out by making this into a mask. The conditions of the ion implantation at this time suppose that it is the same as that of the 1st operation gestalt.
- [0127] At this time, as it sees from a substrate front face and the surface channel layer 5 in which a part for opening of the LTO film 42 is formed at a back process is not overlapped, B is made not to be injected into the lower part of the surface channel layer 5.
- [0128] [Process shown in drawing 9 (b)] Activation annealing is performed and B ion in field 3b is activated. Thereby, the junction depth of field 3b becomes deep. In order not to inject B into the lower part of the surface channel layer 5 at this time, even if B poured into field 3b is spread, the diffusion to the surface channel layer 5 can be prevented. Thereby, fluctuation of a threshold electrical potential difference can be prevented.
- [0129] Moreover, like the 3rd operation gestalt, the junction depth of field 3b can be enlarged more, and it can work as a deep base layer.
- [0130] [Process shown in drawing 9 (c)] n after removing the LTO film 44 - On the mold epilayer 2, high impurity concentration carries out three or less [$1 \times 10^{16} \text{cm}^{-3}$], and thickness carries out epitaxial growth of the surface channel layer 5 0.3 micrometers or less. Also in heat treatment in this epitaxial growth, since B is made not to be injected into the lower part of the surface channel layer 5, diffusion of B to the surface channel layer 5 can be prevented.
- [0131] [Process shown in drawing 10 (a)] The LTO film 45 is arranged to the predetermined field on the surface channel layer 5 using the photoresist method, the ion implantation of the n mold impurities, such as N (nitrogen), is carried out by making this into a mask, and n+ mold source field 4 is formed. The ion notes entry condition at this time is the same as that of the 1st operation gestalt.
- [0132] [Process shown in drawing 10 (b)] And after removing the LTO film 45, the LTO film 46 is arranged to the predetermined field on the surface channel layer 5 using the photoresist method, the ion implantation of the p mold impurity is carried out by making this into a mask, and a p type semiconductor is made to reverse partially the surface channel layer 5 on p mold base region 3. Thereby, the electrical installation of the source electrode 10 and p mold base region 3 which are formed at a back process becomes possible.
- [0133] Then, if the process shown in drawing 14 is given, the vertical mold power metal-oxide semiconductor field effect transistor in this operation gestalt will be completed.
- [0134] Thus, when field 3a which makes aluminum a dopant is formed with the epitaxial growth which is not an ion implantation, the substantial junction depth of p mold base region 3 can be easily made deep. The same effectiveness as the 3rd operation gestalt is not only acquired by this, but even if it uses aluminum as a dopant, it can prevent generating of a punch-through easily.
- [0135] (The 5th operation gestalt) This operation gestalt changes the production process of n-mold epilayer 2a in the 4th operation gestalt. Therefore, only a different part from the 4th operation gestalt is explained.
- [0136] [Process shown in drawing 11 (a)] p which gives the process shown in drawing 8 (a) in the 4th operation gestalt, and the same process, and constitutes field 3a - Epitaxial growth of the type layer 40 is carried out.
- [0137] [Process shown in drawing 11 (b)] Next, the LTO film 51 is formed, photo etching performs patterning, the ion implantation of the n mold impurities, such as N and P, is carried out by making this into a mask, and n mold ion-implantation layer 51 is formed.
- [0138] [Process shown in drawing 11 (c)] Then, the LTO film 51 used as a mask on the occasion of an ion implantation is removed, heat-of-activation processing of the impurity poured in at the 1400-1500-degree C elevated temperature is performed, in the part into which n mold ion was injected, the conductivity type of p mold base region 3 is reversed, and n- type layer 2b is formed.
- [0139] After this, MOSFET which has the same configuration as the 4th operation gestalt is completed through the process shown in the process shown in drawing 9 (a) - (c) like the 4th operation gestalt, drawing 10 (a), and (b).
- [0140] Thus, the process, n which form the slot 42 needed with the 4th operation gestalt since n- type layer 2b is formed by the ion implantation - The process for which many advanced techniques, such as a process to which epitaxial growth of the type layer 43 is carried out, and a process to which flattening of the n- type layer 43 is carried out, are needed can be skipped. Thereby, device formation can be simplified.

[Translation done.]

* NOTICES *

JPO and NCIPi are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

- 1.This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
- 2.**** shows the word which can not be translated.
- 3.In the drawings, any words are not translated.

DESCRIPTION OF DRAWINGS

[Brief Description of the Drawings]

[Drawing 1] It is the sectional view showing the planar mold power metal-oxide semiconductor field effect transistor in the 1st operation gestalt.

[Drawing 2] It is drawing showing the production process of the planar mold power metal-oxide semiconductor field effect transistor shown in drawing 1 .

[Drawing 3] It is drawing showing the production process of the planar mold power metal-oxide semiconductor field effect transistor in the 2nd operation gestalt.

[Drawing 4] It is the sectional view showing the planar mold power metal-oxide semiconductor field effect transistor in the 3rd operation gestalt.

[Drawing 5] It is drawing showing the production process of the planar mold power metal-oxide semiconductor field effect transistor shown in drawing 4 .

[Drawing 6] It is drawing showing the production process of the planar mold power metal-oxide semiconductor field effect transistor following drawing 5 .

[Drawing 7] It is drawing showing the production process of the planar mold power metal-oxide semiconductor field effect transistor in the 4th operation gestalt.

[Drawing 8] It is drawing showing the production process of the planar mold power metal-oxide semiconductor field effect transistor shown in drawing 7 .

[Drawing 9] It is drawing showing the production process of the planar mold power metal-oxide semiconductor field effect transistor following drawing 8 .

[Drawing 10] It is drawing showing the production process of the planar mold power metal-oxide semiconductor field effect transistor following drawing 9 .

[Drawing 11] It is drawing showing the production process of the planar mold power metal-oxide semiconductor field effect transistor in the 5th operation gestalt.

[Drawing 12] It is the sectional view showing the planar mold power metal-oxide semiconductor field effect transistor for which this invention persons applied previously.

[Drawing 13] It is drawing showing the production process of the planar mold power metal-oxide semiconductor field effect transistor shown in drawing 12 .

[Drawing 14] It is drawing showing the production process of the planar mold power metal-oxide semiconductor field effect transistor following drawing 13 .

[Drawing 15] It is drawing showing the production process of the planar mold power metal-oxide semiconductor field effect transistor following drawing 14 .

[Drawing 16] It is drawing showing the profile of the diffusion depth and high impurity concentration of B (boron).

[Description of Notations]

1 — n⁺ The semi-conductor substrate of a mold, 2 — n — A mold epilayer, 3 [A mold source field, 5 / — A gate electrode, 9 / — An insulator layer, 10 / — A source electrode, 11 / — Drain electrode. / — A surface channel layer 7 — Gate dielectric film, 8] — p mold base region, the field where 3 a—aluminum was poured in, the field where 3 b—B was poured in, 4 — n⁺

[Translation done.]

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開2000-82812

(P2000-82812A9)

(43) 公開日 平成12年3月21日 (2000.3.21)

(51) Int.Cl.⁷

識別記号

F I

テーマコード(参考)

H 0 1 L 29/78
21/336

H 0 1 L 29/78

6 5 2 E
6 5 2 T
6 5 8 A

審査請求 未請求 請求項の数16 O L (全 15 頁)

(21) 出願番号 特願平11-165686

(22) 出願日 平成11年6月11日 (1999.6.11)

(31) 優先権主張番号 特願平10-175051

(32) 優先日 平成10年6月22日 (1998.6.22)

(33) 優先権主張国 日本 (J P)

(71) 出願人 000004260

株式会社デンソー

愛知県刈谷市昭和町1丁目1番地

(72) 発明者 山本 剛

愛知県刈谷市昭和町1丁目1番地 株式会
社デンソー内

(72) 発明者 小島 淳

愛知県刈谷市昭和町1丁目1番地 株式会
社デンソー内

(72) 発明者 中村 広希

愛知県刈谷市昭和町1丁目1番地 株式会
社デンソー内

(74) 代理人 100100022

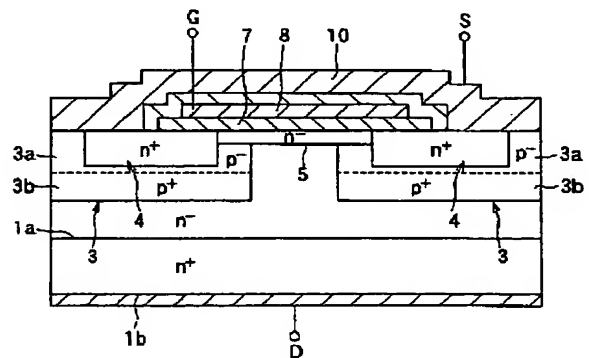
弁理士 伊藤 洋二 (外2名)

(54) 【発明の名称】 炭化珪素半導体装置及びその製造方法

(57) 【要約】

【課題】 しきい値電圧の変動を防止し、サージ耐圧が高くできると共にパンチスルーの発生を防止できるようにする。

【解決手段】 ベース領域3のうち、表面チャネル層5と接しない領域3bをB(ボロン)で形成し、表面チャネル層5と接する領域3aをAl(アルミニウム)で形成する。このように、拡散係数の小さいAlで領域3aを形成すれば、Bの拡散によるしきい値電圧の変動を防止できる。また、表面チャネル層5と接しない領域3bは、活性化率が高く、活性化エネルギーの小さいBで形成されるようにすることで、サージ耐量を向上できる。また、この領域3bを飛程の長いBで形成しているため、接合深さが容易に深くでき、パンチスルー発生を防止できる。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 単結晶炭化珪素よりなる第1導電型の半導体基板(1)の主表面上にこの半導体基板よりも高抵抗な炭化珪素よりなる第1導電型の半導体層(2)を形成する工程と、

前記半導体層の表層部の所定領域において、該表層部から離間した位置に、第2導電型の第1のドーバントを含む所定深さの第1のベース領域(3b)を形成する工程と、

前記半導体層の表層部の所定領域に、前記第1のベース領域と重なりと共に前記半導体層の表面部で終端する第2導電型の前記第1のドーバントより拡散係数の小さい第2のドーバントを含む第2のベース領域(3a)を形成する工程と、

前記第2のベース領域の上部に第2導電型の表面チャンネル層(5)を形成する工程と、前記第2のベース領域の表層部の所定領域に前記表面チャンネル層に接すると共に、前記第1のベース領域の深さよりも浅い第1導電型のソース領域(4)を形成する工程と、

前記表面チャンネル層上にゲート絶縁膜(7)を介してゲート電極(8)を形成する工程と、

前記ベース領域及び前記ソース領域に接触するソース電極(10)を形成する工程と、

前記半導体基板の裏面側にドレイン電極(11)を形成する工程と、を備えていることを特徴とする炭化珪素半導体装置の製造方法。

【請求項2】 前記第1のベース領域を形成するためのマスクと前記第2のベース領域を形成するためのマスクとを、同一マスクで兼用することを特徴とする請求項1に記載の炭化珪素半導体装置の製造方法。

【請求項3】 単結晶炭化珪素よりなる第1導電型の半導体基板(1)の主表面上に、この半導体基板よりも高抵抗な炭化珪素よりなる第1導電型の半導体層(2)を形成する工程と、

前記半導体層の表層部の所定領域において、該表層部から離間した位置に、第2導電型の第1のドーバントを含む所定深さの第1のベース領域(3b)を形成する工程と、

前記半導体層の上部に第2導電型の表面チャンネル層(5)を形成する工程と、

前記半導体層の表層部の所定領域に、前記第1のベース領域と重なりと共に表面チャンネル層に接する前記第1のドーバントより拡散係数の小さな第2のドーバントを含む第2導電型の第2のベース領域(3a)を形成する工程と、

前記第2のベース領域の表層部の所定領域に、前記表面チャンネル層に接すると共に前記第1のベース領域の深さよりも浅い第1導電型のソース領域(4)を形成する工程と、

前記表面チャンネル層上にゲート絶縁膜(7)を介してゲ

ート電極(8)を形成する工程と、

前記ベース領域及び前記ソース領域に接触するソース電極(10)を形成する工程と、

前記半導体基板の裏面側にドレイン電極(11)を形成する工程と、を備えていることを特徴とする炭化珪素半導体装置の製造方法。

【請求項4】 単結晶炭化珪素よりなる第1導電型の半導体基板(1)の主表面上に、この半導体基板よりも高抵抗な炭化珪素よりなる第1導電型の半導体層(2)を形成する工程と、

前記半導体層の表層部の所定領域において、第2導電型の第1のドーバントを含む所定深さの第1のベース領域(3b)を形成する工程と、

前記半導体層の表層部の所定領域に、前記第1のベース領域と重なりと共に前記半導体層の表面部で終端し、前記第1のドーバントより拡散係数の小さな第2のドーバントを含む第2のベース領域(3a)を形成する工程と、

前記半導体層の上部に第2導電型の表面チャンネル層(5)を形成する工程と、

前記第2のベース領域の表層部の所定領域に、前記表面チャンネル層に接すると共に前記第1のベース領域の深さよりも浅い第1導電型のソース領域(4)を形成する工程と、

前記表面チャンネル層上にゲート絶縁膜(7)を介してゲート電極(8)を形成する工程と、

前記ベース領域及び前記ソース領域に接触するソース電極(10)を形成する工程と、

前記半導体基板の裏面側にドレイン電極(11)を形成する工程とを備え、

前記第1のベース領域を形成する工程では、該第1のベース領域が、ソース領域の下部には配置されて、前記表面チャンネル層の下部には配置されないようにすることを特徴とする炭化珪素半導体装置の製造方法。

【請求項5】 単結晶炭化珪素よりなる第1導電型の半導体基板(1)の主表面上に、この半導体基板よりも高抵抗な炭化珪素よりなる第1導電型の第1の半導体層(2)を形成する工程と、

この半導体層上に第2のドーバントを含む第2導電型の第2の半導体層(40)を成膜する工程と、

前記半導体基板の表面側から前記第2の半導体層を貫通し、前記第1の半導体層に達する溝(42)を形成することにより、前記第2の半導体層にて第2のベース領域(3a)を形成する工程と、

前記溝内を含む前記第2の半導体層上に第1導電型の第3の半導体層(43)をエピタキシャル成長させることにより、前記溝内を該第3の半導体層で埋める工程と、前記第3の半導体層における凹凸を平坦化する工程と、前記第2の半導体層の表層部の所定領域に、所定深さを有する第2のドーバントより拡散係数の大きな第1のド

ーバントを含む第2導電型の第1のベース領域(3b)を形成する工程と、

前記第2の半導体層の上部に第2導電型の表面チャネル層(5)を形成する工程と、

前記第2のベース領域の表層部の所定領域に、前記表面チャネル層に接すると共に前記第1のベース領域の深さよりも浅い第1導電型のソース領域(4)を形成する工程と、

前記表面チャネル層上にゲート絶縁膜(7)を介してゲート電極(8)を形成する工程と、

前記ベース領域及び前記ソース領域に接触するソース電極(10)を形成する工程と、

前記半導体基板の裏面側にドレイン電極(11)を形成する工程とを備えていることを特徴とする炭化珪素半導体装置の製造方法。

【請求項6】 単結晶炭化珪素よりなる第1導電型の半導体基板(1)の主表面上に、この半導体基板よりも高抵抗な炭化珪素よりなる第1導電型の第1の半導体層(2)を形成する工程と、

この半導体層上に第2のドーバントを含む第2導電型の第2の半導体層(40)を成膜する工程と、

前記半導体基板の表面から前記第2の半導体層の所定領域にイオン注入することで、前記第2半導体層を貫通して前記第1の半導体層に達する第1導電型の第3の半導体層(2b)を形成すると共に、前記第2の半導体層にて第2のベース領域(3a)を形成する工程と、

前記第2の半導体層の表層部の所定領域に、所定深さを有する第2のドーバントより拡散係数の大きな第1のドーバントを含む第2導電型の第1のベース領域(3b)を形成する工程と、

前記第2の半導体層の上部に第2導電型の表面チャネル層(5)を形成する工程と、

前記第2のベース領域の表層部の所定領域に、前記表面チャネル層に接すると共に前記第1のベース領域の深さよりも浅い第1導電型のソース領域(4)を形成する工程と、

前記表面チャネル層上にゲート絶縁膜(7)を介してゲート電極(8)を形成する工程と、

前記ベース領域及び前記ソース領域に接触するソース電極(10)を形成する工程と、

前記半導体基板の裏面側にドレイン電極(11)を形成する工程とを備えていることを特徴とする炭化珪素半導体装置の製造方法。

【請求項7】 前記第1のベース領域を形成する工程では、該第1のベース領域が、ソース領域の下部には配置されて、前記表面チャネル層の下部には配置されないようにすることを特徴とする請求項5又は6に記載の炭化珪素半導体装置の製造方法。

【請求項8】 前記第1のベース領域の深さを前記第2のベース領域の深さよりも深くすることを特徴とする請

求項4乃至7のいずれか1つに記載の半導体装置の製造方法。

【請求項9】 前記第1のベース領域を前記表面チャネル層から離間して形成することを特徴とする請求項4乃至8のいずれか1つに記載の炭化珪素半導体装置の製造方法。

【請求項10】 前記第1のベース領域と前記表面チャネル層とが接するようにしており、前記表面チャネル層中に含まれる第1のドーバントの濃度が、表面チャネル層中における第1導電型不純物の濃度よりも低くなるようにすることを特徴とする請求項4乃至8のいずれか1つに記載の炭化珪素半導体装置の製造方法。

【請求項11】 前記第1のドーバントとしてB(ボロン)を用い、前記第2のドーバントとしてAl(アルミニウム)を用いることを特徴とする請求項1乃至10のいずれか1つに記載の炭化珪素半導体装置の製造方法。

【請求項12】 主表面及びこの主表面と反対面である裏面を有し、炭化珪素よりなる第1導電型の半導体基板(1)と、

前記半導体基板の主表面上に形成され、前記半導体基板よりも高抵抗な炭化珪素よりなる第1導電型の半導体層(2)と、

前記半導体層の表層部の所定領域に形成され、所定深さを有する第2導電型のベース領域(3a、3b)と、前記ベース領域の表層部の所定領域に形成され、該ベース領域の深さよりも浅い第1導電型のソース領域(4)と、

前記ベース領域の表層部及び前記半導体層とを繋ぐように形成された、炭化珪素よりなる第1導電型の表面チャネル層(5)と、前記表面チャネル層の表面に形成されたゲート絶縁膜(7)と、

前記ゲート絶縁膜の上に形成されたゲート電極(8)と、

前記ベース領域及び前記ソース領域に接触するように形成されたソース電極(10)と、

前記半導体基板の裏面に形成されたドレイン電極(11)とを備え、

前記ベース領域は、第1のドーバントを含む第1のベース領域(3b)と、前記第1のドーバントよりも拡散係数の小さな第2のドーバントを含む第2のベース領域(3a)とを有しており、前記第1のベース領域が前記表面チャネル層から離間した位置に形成されていることを特徴とする炭化珪素半導体装置。

【請求項13】 主表面及びこの主表面と反対面である裏面を有し、炭化珪素よりなる第1導電型の半導体基板(1)と、

前記半導体基板の主表面上に形成され、前記半導体基板よりも高抵抗な炭化珪素よりなる第1導電型の半導体層(2)と、

前記半導体層の表層部の所定領域に形成され、所定深さ

10

20

30

40

50

を有する第2導電型のベース領域(3a、3b)と、前記ベース領域の表層部の所定領域に形成され、該ベース領域の深さよりも浅い第1導電型のソース領域(4)と、前記ベース領域の表層部及び前記半導体層とを繋ぐように形成された、炭化珪素よりなる第1導電型の表面チャネル層(5)と、前記表面チャネル層の表面に形成されたゲート絶縁膜(7)と、前記ゲート絶縁膜の上に形成されたゲート電極(8)と、前記ベース領域及び前記ソース領域に接触するように形成されたソース電極(10)と、前記半導体基板の裏面に形成されたドレイン電極(11)とを備え、前記ベース領域は、第1のドーパントを含む第1のベース領域(3b)と、前記第1のドーパントよりも拡散係数の小さな第2のドーパントを含む第2のベース領域(3b)とを有しており、前記第1のベース領域が前記ソース領域の下部には形成されており、前記表面チャネル層の下部には形成されていないことを特徴とする炭化珪素半導体装置。

【請求項14】 前記第1のベース領域が前記表面チャネル層から離間した位置に形成されていることを特徴とする請求項13に記載の炭化珪素半導体装置。

【請求項15】 前記第1のベース領域が前記第2のベース領域よりも接合深さが深くなっていることを特徴とする請求項12乃至14のいずれか1つに記載の炭化珪素半導体装置。

【請求項16】 前記第1のドーパントはB(ボロン)であり、前記第2のドーパントはAl(アルミニウム)であることを特徴とする請求項12乃至15のいずれか1つに記載の炭化珪素半導体装置。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、炭化珪素半導体装置の製造方法に関し、特に絶縁ゲート型電界効果トランジスタ、とりわけ大電力用の縦型パワーMOSFETに関するものである。

【0002】

【従来の技術】本出願人は、プレーナ型MOSFETにおいて、チャネル移動度を向上させてオン抵抗を低減させたものを、特願平9-259076号で出願している。

【0003】このプレーナ型MOSFETの断面図を図12に示し、この図に基づいてプレーナ型MOSFETの構造について説明する。

【0004】炭化珪素からなるn⁺型半導体基板1は上面を主表面1aとし、主表面の反対面である下面を裏面1bとしている。このn⁺型半導体基板1の主表面1a上には、基板1よりも低いドーパント濃度を有する炭化

珪素からなるn⁻型エピタキシャル層(以下、n⁻型エビ層という)2が積層されている。

【0005】n⁻型エビ層2の表層部における所定領域には、所定深さを有するp⁻型ベース領域3が形成されている。このp⁻型ベース領域3はB(ボロン)やAl(アルミニウム)をドーパントとして形成されている。また、p⁻型ベース領域3の表層部の所定領域には、該ベース領域3よりも浅いn⁺型ソース領域4が形成されている。

10 【0006】さらに、n⁺型ソース領域4とn⁻型エビ層2とを繋ぐように、p⁻型ベース領域3の表面部にはn⁻型SiC層5が延設されている。このn⁻型SiC層5は、エピタキシャル成長にて形成されたものであり、エピタキシャル膜の結晶が4H、6H、3Cのものを有する。尚、このn⁻型SiC層5はデバイスの動作時にチャネル形成層として機能する。以下、n⁻型SiC層5を表面チャネル層という。

20 【0007】表面チャネル層5はN(窒素)をドーパントに用いて形成されており、そのドーパント濃度は、例えば $1 \times 10^{15} \text{ cm}^{-3} \sim 1 \times 10^{17} \text{ cm}^{-3}$ 程度の低濃度で、かつ、n⁻型エビ層2及びp⁻型ベース領域3のドーパント濃度以下となっている。これにより、低オン抵抗化が図られている。

30 【0008】表面チャネル層5の上面およびn⁺型ソース領域4の上面には熱酸化にてゲート酸化膜7が形成されている。さらに、ゲート酸化膜7の上にはゲート電極8が形成されている。ゲート電極8は絶縁膜9にて覆われている。絶縁膜9としてLTO(Low Temperature Oxide)膜が用いられている。その上にはソース電極10が形成され、ソース電極10はn⁺型ソース領域4およびp⁻型ベース領域3と接している。また、n⁺型半導体基板1の裏面1bには、ドレイン電極層11が形成されている。

【0009】このように構成されたプレーナ型MOSFETは、チャネル形成層の導電型を反転させることなくチャネルを誘起する蓄積モードで動作するため、導電型を反転させる反転モードのMOSFETに比べチャネル移動度を大きくすることができ、オン抵抗を低減させることができる。

40 【0010】次に、図12に示すMOSFETの製造工程を、図13～図15に基づいて説明する。

【0011】〔図13(a)に示す工程〕まず、n型4Hまたは6Hまたは3C-SiC基板、すなわちn⁺型半導体基板1を用意する。ここで、n⁺型半導体基板1はその厚さが400μmであり、主表面1aが(0001)Si面、又は、(112-0)a面である。この基板1の主表面1aに厚さ5μmのn⁻型エビ層2をエピタキシャル成長する。本例では、n⁻型エビ層2は下地の基板1と同様の結晶が得られ、n型4Hまたは6Hまたは3C-SiC層となる。

【0012】〔図13(b)に示す工程〕 n^+ 型エビ層2の上の所定領域にLTO膜120を配置し、これをマスクとして B^+ (若しくはアルミニウム)をイオン注入して、 p^- 型ベース領域3を形成する。このときのイオン注入条件は、温度が700℃で、ドーズ量が $1 \times 10^{16} \text{ cm}^{-2}$ としている。

【0013】〔図13(c)に示す工程〕LTO膜120を除去した後、 p^- 型ベース領域3を含む n^- 型エビ層2上に表面チャネル層5を化学気相成長法(Chemical Vapor Deposition: CVD)によりエピタキシャル成長させる。

【0014】〔図14(a)に示す工程〕表面チャネル層5の上の所定領域にLTO膜121を配置し、これをマスクとしてN(窒素)等の n 型不純物をイオン注入し、 n^+ 型ソース領域4を形成する。このときのイオン注入条件は、700℃、ドーズ量は $1 \times 10^{15} \text{ cm}^{-2}$ としている。

【0015】〔図14(b)に示す工程〕そして、LTO膜121を除去した後、フォトレジスト法を用いて表面チャネル層5の上の所定領域にLTO膜122を配置し、これをマスクとしてRIEにより p^- 型ベース領域3上の表面チャネル層5を部分的にエッチング除去する。

【0016】〔図15(a)に示す工程〕LTO膜122を除去した後、基板の上にウェット酸化($\text{H}_2 + \text{O}_2$ によるパイロジェニック法を含む)によりゲート酸化膜7を形成する。このとき、雰囲気温度は1080℃とする。

【0017】その後、ゲート絶縁膜7の上にポリシリコンからなるゲート電極8をLPCVDにより堆積する。このときの成膜温度は600℃とする。

【0018】〔図15(b)に示す工程〕引き続き、ゲート絶縁膜7の不要部分を除去した後、LTOよりなる絶縁膜9を形成しゲート絶縁膜7を覆う。より詳しくは、成膜温度は425℃であり、成膜後に1000℃のアニールを行う。

【0019】〔図15(c)に示す工程〕そして、室温での金属スパッタリングによりソース電極10及びドレイン電極11を配置する。また、成膜後に1000℃のアニールを行う。

【0020】このようにして、図12に示す縦型パワーMOSFETが完成する。

【0021】

【発明が解決しようとする課題】上記した先の出願では、 p^- 型ベース領域3を形成するためのドーパントとして、BやAlを用いることが示されている。

【0022】しかしながら、Bをドーパントとして用いた場合、図16に示すBの熱処理温度とプロファイルの関係にて表されているように、Bが拡散し易いことから、ドーピング後に行う活性化アニールの際の熱処理時

や表面チャネル層5の成長時における熱処理時にBが表面チャネル層5の中へ拡散してしまい、表面チャネル層5の不純物濃度が高くなって、しきい値電圧を高くするという問題を発生させる。

【0023】さらに、Alに比べてBは活性化エネルギーが大きく、活性化率が低いため、ソース領域4と n^- 型エビ層2で挟まれた部分のピンチ抵抗が高くなりサージ破壊が起きやすくなってしまうという問題を発生させる。

【0024】一方、上記問題を解決すべく、Alをドーパントとして用いた場合、Bと比べてイオン注入の飛程が短くなるため、 n^+ 型ソース領域4に対してあまり p^- 型ベース領域3を深くできず、パンチスルーが起きやすくなるという問題があった。

【0025】本発明は上記問題に鑑みて成され、しきい値電圧の変動を防止できる炭化珪素半導体装置及びその製造方法を提供することを第1の目的とする。

【0026】また、サージ耐量が高い炭化珪素半導体装置及びその製造方法を提供することを第2の目的とする。

【0027】さらに、パンチスルーの発生を防止できる炭化珪素半導体装置及びその製造方法を提供することを第3の目的とする。

【0028】

【課題を解決するための手段】上記目的を達成するため、以下の技術的手段を採用する。

【0029】請求項1に記載の発明においては、半導体層の表層部の所定領域において、該半導体層の表面から離間した位置に、第2導電型の第1のドーパントを含む所定深さの第1のベース領域(3b)を形成する工程と、半導体層の表層部の所定領域に、第1のベース領域と重なりと共に半導体層の表面部で終端する第2導電型の第1のドーパントより拡散係数の小さい第2のドーパントを含む第2のベース領域(3a)を形成する工程とを備えていることを特徴としている。

【0030】このように、拡散係数の小さい第2のドーパントで、半導体層の表面部で終端する第2のベース領域と形成し、第1のドーパントで半導体層の表面から離間する位置に第1のベース領域を形成すれば、拡散係数の高い第1のドーパントの表面チャネル層への拡散を抑制できるため、しきい値電圧の変動を防止することができる。

【0031】請求項2に記載の発明においては、第1のベース領域を形成するためのマスクと第2のベース領域を形成するためのマスクとを、同一マスクで兼用することを特徴としている。

【0032】このように、第1のベース領域を形成するためのマスクと第2のベース領域を形成するためのマスクを兼用することにより、マスクずれを見込んだ耐圧設計をする必要をなくすることができると共に、製造プロセ

スの簡略化を図ることができる。

【0033】請求項3に記載の発明においては、表面チャネル層(5)を形成した後において、半導体層の表層部の所定領域に、第1のベース領域と重なり共に表面チャネル層と接する第1のドーパントより拡散係数の小さな第2のドーパントを含む第2導電型の第2のベース領域(3a)を形成することを特徴としている。

【0034】このように、表面チャネル層を形成した後に、第2のベース領域を形成してもよい。

【0035】請求項4に記載の発明においては、第1のドーパントを含む第1のベース領域(3b)と、第2のドーパントを含む第2のベース領域(3a)を形成し、第1のベース領域がソース領域(4)の下部には配置されて、表面チャネル層(5)の下部には配置されないようにすることを特徴としている。

【0036】このように、表面チャネル層の下部には第2のドーパントを含む第2のベース領域が形成されないようにすれば、表面チャネル層への第2のドーパントの拡散を防止することができる。また、ソース領域の下部には第1のベース領域と第2のベース領域が形成されるようにすれば、ソース領域と半導体層(2)との間におけるピンチ抵抗を小さくでき、サージ耐量を高めることができる。

【0037】請求項5に記載の発明においては、半導体層(2)上に第2のドーパントを含む第2導電型の第2の半導体層(41)を成膜する工程と、半導体基板の表面側から第2の半導体層を貫通して第1の半導体層に達する溝(42)を形成することにより、第2の半導体層にて第2のベース領域(3a)を形成する工程と、溝内を含む第2の半導体層上に第1導電型の第3の半導体層(43)をエピタキシャル成長させることにより、溝内を該第3の半導体層で埋める工程と、第3の半導体層における凹凸を平坦化する工程と、第1の半導体層の表層部の所定領域に、所定深さを有する第2のドーパントより拡散係数の大きな第1のドーパントを含む第2導電型の第1のベース領域(3b)を形成する工程と、を備えていることを特徴としている。

【0038】このように、第2導電型の第2の半導体層を成膜したのち、この第2の半導体層に溝を形成することで第2のベース領域を形成すれば、イオン注入によらずに第1のベース領域を形成できるため、第2のドーパントの飛程が短くても第2のベース領域の実質的な接合深さを深くすることができる。これにより、パンチスルーを防止できる。また、拡散係数の大きな第1のドーパントで第1のベース領域を形成することにより、深い第1のベース領域をベースコンタクト部下部に形成可能となり、この底部でブレイクダウンを起こさせることにより寄生トランジスタを動作させにくい構造とできる。従って、サージ耐量を高めることができる。

【0039】また、請求項6に示すように、半導体基板

の表面から第2の半導体層の所定領域にイオン注入することで、第2半導体層を貫通して第1の半導体層に達する第1導電型の第3の半導体層(2b)を形成すると共に、第2の半導体層にて第2のベース領域(3a)を形成するようにしてもよい。

【0040】このようにイオン注入によって第3半導体層を形成することにより、請求項5に示す溝形成工程、溝埋め込み工程、半導体表面の凹凸を平坦化する工程をなくし、製造プロセスを簡略化することができる。なお、この場合においても、請求項5に示す製造方法で形成したデバイスと同等の特性を期待できる。

【0041】なお、請求項7に示すように、表面チャネル層の下部には第1のドーパントを含む第1のベース領域が形成されないようにすれば、表面チャネル層への第1のドーパントの拡散を防止することができる。

【0042】請求項8に記載の発明においては、第1のベース領域の深さを第2のベース領域の深さよりも深くすることを特徴としている。

【0043】このように、拡散係数の大きな第1のドーパントを含む第1のベース領域が第2のベース領域よりも深くなるようにすることで、パンチスルーの発生を防止することができる。さらに、請求項4や請求項6の場合においては、第2のベース領域が形成された位置において部分的に深くできるため、この部分においてアバランシェブレイクダウンし易くできる。

【0044】請求項9に記載の発明においては第1のベース領域を表面チャネル層から離間して形成することを特徴としている。

【0045】このように、第1のベース領域を表面チャネル層から離間させて形成すれば、より表面チャネル層への第1のドーパントの拡散を防止できる。

【0046】請求項10に記載の発明においては、第1のベース領域と表面チャネル層とが接するようにしており、表面チャネル層中に含まれる第1のドーパントの濃度が、表面チャネル層中における第1導電型不純物の濃度よりも低くなるようにすることを特徴としている。

【0047】第1のベース領域と表面チャネル層とが接するような場合においても、表面チャネル層中に含まれる第1のドーパントの濃度が、表面チャネル層中における第1導電型不純物の濃度よりも低くなるようにすれば、表面チャネル層の導電型が反転しないようにできる。

【0048】具体的には、請求項11に示すように、第1のドーパントとしてB(ボロン)を用い、第2のドーパントとしてAl(アルミニウム)を用いることができる。

【0049】請求項12に記載の発明においては、ベース領域は、第1のドーパントを含む第1のベース領域(3b)と、第1のドーパントよりも拡散係数の小さな第2のドーパントを含む第2のベース領域(3a)とを

有しており、第1のベース領域が表面チャネル層から離間した位置に形成されていることを特徴としている。

【0050】このように、第1のベース領域が表面チャネル層から離間した位置に形成されていることにより、第1ドーバントの拡散によるしきい値電圧の変動のない炭化珪素半導体装置とすることができる。

【0051】請求項13に記載の発明においては、ベース領域は、第1のドーバントを含む第1のベース領域と、第1のドーバントよりも拡散係数の小さな第2のドーバントを含む第2のベース領域とを有しており、第1のベース領域がソース領域の下部には形成されており、表面チャネル層の下部には形成されていないことを特徴としている。

【0052】このように、第1のベース領域がソース領域の下部に形成されていることによりサージ耐量を高くすることができ、表面チャネル層の下部に形成されていないことにより、第1ドーバントの拡散によるしきい値電圧の変動をなくすることができる。

【0053】請求項14に示すように、第1のベース領域が表面チャネル層から離間した位置に形成されてれば、よりしきい値電圧の変動をなくせる。

【0054】請求項15に記載の発明においては、第1のベース領域が第2のベース領域よりも接合深さが深くなっていることを特徴としている。

【0055】このように、第2のベース領域を深くすることによって、パンチスルーの発生を抑制することができる。

【0056】具体的には、請求項16に示すように、第1のドーバントはB（ボロン）であり、第2のドーバントはAl（アルミニウム）で構成できる。

【0057】

【発明の実施の形態】以下、本発明を図に示す実施形態について説明する。

【0058】（第1実施形態）図1に、本実施の形態におけるノーマリオフ型のnチャネルタイプブレーナ型MOSFET（縦型パワーMOSFET）の断面図を示す。本デバイスは、インバータや車両用オルタネータのレクチファイヤに適用すると好適なものである。

【0059】図1に基づいて縦型パワーMOSFETの構造について説明する。但し、本実施形態における縦型パワーMOSFETは、上述した図11に示すMOSFETとはほぼ同様の構造を有しているため、異なる部分についてのみ説明する。なお、本実施形態における縦型パワーMOSFETのうち、図11に示すMOSFETと同様の部分については同様の符号を付してある。

【0060】図11に示すMOSFETでは、p型ベース領域3を1種類のドーバントを用いて形成していたが、本実施形態では2種類のドーバントを用いて形成している。

【0061】p型ベース領域3は、第1のドーバントと

としてのAlがドーピングされて形成されたp⁻型の領域3aと、ドーバントとしてのBがドーピングされて形成されたp⁺型の領域3bから構成されている。領域3aは、表面チャネル層5と接しており、接合深さが浅くなっている。領域3bは、表面チャネル層5から離間して形成されており、接合深さが深くなっている。

【0062】つまり、p型ベース領域3のうち、接合深さの浅い領域3aを拡散係数が小さいAlで形成してBの表面チャネル層5への拡散を抑制できるようにすると共に、接合深さの深い領域3bをBで形成して飛程を長くし、ソース領域4の下部に活性化エネルギーの小さなAlと共にBを形成することが可能となる。

【0063】これにより、表面チャネル層5へのBの拡散によるしきい値電圧の変動、接合深さが浅くなることによるパンチスルー発生、及びサージ破壊の防止が図られている。

【0064】なお、p型ベース領域3の接合深さは、図11に示すMOSFETと同等となっている。

【0065】次に、図1に示す縦型パワーMOSFETの製造工程を、図2(a)～(d)に基づいて説明する。但し、上記した先の出願（特願平9-259076号）と同様の工程については図12～図14を参照して説明を省略する。なお、図2は、図1に示す縦型パワーMOSFETの断面図の左半分に該当する。

【0066】まず、図12(a)に示すように、半導体基板1の上にn⁻型エピ層2を形成したのち、p型ベース領域3を形成する。

【0067】〔図2(a)に示す工程〕まず、フォトリソ法を用いてn⁻型エピ層2の上の所定領域にLT膜21を成膜し、これをマスクとしてBをイオン注入する。このとき、Bの注入深さが、後工程で施される熱処理（B、Al、N等の不純物の活性化アニール）や表面チャネル層5を成長させる際における熱処理によって、Bが表面チャネル層5に拡散しない程度、若しくは拡散しても表面チャネル層5への拡散量が $1 \times 10^{15} \text{ cm}^{-3}$ 以下となるように制御する。具体的には、加速電圧を400keVと350keVとし、ドーズ量を $1 \times 10^{14} \text{ cm}^{-2}$ 程度としている。

【0068】その後、熱処理によってBを活性化させる。これにより、n⁻型エピ層2の表面よりも内側、つまり後工程で形成される表面チャネル層5から離間した位置に、Bが注入された領域3bが形成される。

【0069】このように、p型ベース領域3のうち、接合深さの深い部分を飛程の長いBで形成しているため、Alで形成する場合と比べて、接合深さを容易に深くすることができる。さらに、p型ベース領域3のうち、接合深さの深い部分をBで形成しているため、Alで形成する場合と比べて活性化エネルギーを小さくでき、活性化率を高くできる。このため、n⁺型ソース領域4とn⁻型エピ層2との間におけるピンチ抵抗を低くできる。

【0070】〔図2(b)に示す工程〕次に、もう一度、LTO膜21をマスクとしてA1をイオン注入する。このとき、A1が、先に注入したBの注入層の最上部から n^- 型エピ層2の最表面まで注入されるようにする。具体的には、加速電圧を400keV、250keV、150keV、30keVとし、ドーズ量を $1 \times 10^{14} \text{ cm}^{-2}$ としている。

【0071】その後、熱処理を施してA1を活性化させる。これにより、 n^- 型エピ層2の表面で終端するように、つまり後工程で形成される表面チャネル層5に接する位置に、A1が注入されて領域3aが形成される。

【0072】このように、p型ベース領域3のうち、接合深さの浅い部分を拡散係数が小さいA1で形成することにより、Bがドーピングされた領域3bが表面チャネル層5に直接的に接しないようにできる。このため、活性化アニール時における表面チャネル層5へのBの拡散を抑制することができる。

【0073】このように、図2(a)、(b)に示す工程において、p型ベース領域3のうち、接合深さの浅い部分を拡散係数が小さいA1で形成すると共に、接合深さの深い部分を深くまで注入し易くかつ拡散係数が大きいBで形成しているため、表面チャネル層5へのBの拡散を抑制できると共に、接合深さを深くし易くでき、後述する n^+ 型ソース領域4の下部に活性化エネルギーの小さなA1とB両方を形成することが可能となり、Bのみの場合に比べて活性化率を高くすることができる。

【0074】従って、表面チャネル層5へのBの拡散によるしきい値電圧の変動を防止できると共に、接合深さが浅くなることによるパンチスルーの発生を防止でき、さらに n^+ 型ソース領域4と n^- 型エピ層2との間におけるピンチ抵抗を小さくしてサージ耐量を高くすることができる。

【0075】なお、A1のイオン注入用マスクとBのイオン注入用マスクとして、同一のLTO膜21を用いることにより、マスクずれを見込んだ耐圧設計をする必要をなくすることができると共に、製造プロセスの簡略化を図ることができる。

【0076】〔図2(c)に示す工程〕LTO膜21を除去したのち、A1注入層の表面を含む n^- 型エピ層2の上に不純物濃度が $1 \times 10^{16} \text{ cm}^{-3}$ 以下、膜厚が0.3 μm 以下の表面チャネル層5をエピタキシャル成長させる。

【0077】このとき、縦型パワーMOSFETをノーマリオフ型にするために、表面チャネル層5の厚み(膜厚)を、ゲート電極8に電圧を印加していない時におけるp型ベース領域3から表面チャネル層5に広がる空乏層の伸び量と、ゲート酸化膜7から表面チャネル層5に広がる空乏層の伸び量との和よりも小さくなるようにしている。

【0078】具体的には、p型ベース領域3から表面チャネル層5に広がる空乏層の伸び量は、表面チャネル層5とp型ベース領域3とのPN接合のビルトイン電圧によって決定され、ゲート酸化膜7から表面チャネル層5に広がる空乏層の伸び量は、ゲート酸化膜7の電荷及びゲート電極8(金属)と表面チャネル層5(半導体)との仕事関数差によって決定されるため、これらに基づいて表面チャネル層5の膜厚を決定している。

【0079】このようなノーマリオフ型の縦型パワーMOSFETは、故障などによってゲート電極に電圧が印加できないような状態となっても、電流が流れないようにすることができると、ノーマリオン型のものと比べて安全性を確保することができる。

【0080】また、図1に示すように、p型ベース領域3は、ソース電極10と接触して接地状態となっている。このため、表面チャネル層5とp型ベース領域3とのPN接合のビルトイン電圧を利用して表面チャネル層5をピンチオフすることができる。例えば、p型ベース領域3が接地されてなくてフローティング状態となっている場合には、ビルトイン電圧を利用してp型ベース領域3から空乏層を延ばすということができないため、p型ベース領域3をソース電極10と接触させることは、表面チャネル層5をピンチオフするのに有効な構造であるといえる。

【0081】なお、p型ベース領域3の不純物濃度を高くすることによりビルトイン電圧をより大きく利用することができる。

【0082】また、本実施形態では炭化珪素によって縦型パワーMOSFETを製造しているが、これをシリコンを用いて製造しようとする、p型ベース領域3や表面チャネル層5等の不純物層を形成する際における熱拡散の拡散量の制御が困難であるため、上記構成と同様のノーマリオフ型のMOSFETを製造することが困難となる。このため、本実施形態のようにSiCを用いることにより、シリコンを用いた場合と比べて精度良く縦型パワーMOSFETを製造することができる。

【0083】また、ノーマリオフ型の縦型パワーMOSFETにするためには、上記条件を満たすように表面チャネル層5の厚みを設定する必要があるが、シリコンを用いた場合にはビルトイン電圧が低い、表面チャネル層5の厚みを薄くしたり不純物濃度を薄くして形成しなければならず、不純物イオンの拡散量の制御が困難なことを考慮すると、非常に製造が困難であるといえる。

しかしながら、SiCを用いた場合にはビルトイン電圧がシリコンの約3倍と高く、表面チャネル層5の厚みを厚くしたり不純物濃度を濃くして形成できるため、ノーマリオフ型の蓄積型MOSFETを製造することが容易であるといえる。

【0084】そして、引き続き、フォトリソ法を用いて表面チャネル層5の上の所定領域にLTO膜21を配置し、これをマスクとしてN(窒素)等の n 型不純物

をイオン注入し、 n^+ 型ソース領域4を形成する。このときのイオン注入条件は、 700°C 、ドーズ量は $1 \times 10^{11} \text{ cm}^{-2}$ としている。

【0085】〔図2(d)に示す工程〕そして、LTO膜21を除去した後、フォトリソ法を用いて表面チャネル層5の上の所定領域にLTO膜22を配置し、これをマスクとしてp型不純物をイオン注入し、p型ベース領域3上の表面チャネル層5を部分的にp型半導体に反転させる。これにより、後工程で形成されるソース電極10とp型ベース領域3との電気的接続が可能となる。

【0086】この後、先の出願と同様に、図14に示す工程を施し、ゲート酸化膜7を介してゲート電極8を形成し、さらにソース電極10やドレイン電極11をすることによって、図1に示す縦型パワーMOSFETが完成する。

【0087】次に、この縦型パワーMOSFETの作用(動作)を説明する。

【0088】本MOSFETはノーマリオフ型の蓄積モードで動作するものであって、ゲート電極8に電圧を印加しない場合は、表面チャネル層5においてキャリアは、p型ベース領域3と表面チャネル層5との間の静電ポテンシャルの差、及び表面チャネル層5とゲート電極8との間の仕事関数の差により生じた電位によって全域空乏化される。そして、ゲート電極8に電圧を印加することにより、表面チャネル層5とゲート電極8との間の仕事関数の差と外部からの印加電圧の和により生じる電位差を変化させる。このことにより、チャネルの状態を制御することができる。

【0089】つまり、ゲート電極8の仕事関数を第1の仕事関数とし、p型ベース領域3の仕事関数を第2の仕事関数とし、表面チャネル層5の仕事関数を第3の仕事関数としたとき、第1～第3の仕事関数の差を利用して、表面チャネル層5のn型のキャリアを空乏化する様に第1～第3の仕事関数と表面チャネル層5の不純物濃度及び膜厚を設定することができる。

【0090】また、オフ状態において、空乏領域は、p型ベース領域3及びゲート電極8により作られた電界によって、表面チャネル層5内に形成される。この状態からゲート電極8に対して正のバイアスを供給すると、ゲート絶縁膜(SiO_2)7と表面チャネル層5との間の界面において n^+ 型ソース領域4から n^- 型ドリフト領域2方向へ延びるチャネル領域が形成され、オン状態にスイッチングされる。このとき、電子は、 n^+ 型ソース領域4から表面チャネル層5を経由し表面チャネル層5から n^- 型エピ層2に流れる。そして、 n^- 型エピ層2(ドリフト領域)に達すると、電子は、 n^+ 型半導体基板1(n^+ ドレイン)へ垂直に流れる。

【0091】このようにゲート電極8に正の電圧を印加することにより、表面チャネル層5に蓄積型チャネルを

誘起させ、ソース電極10とドレイン電極11との間にキャリアが流れる。

【0092】(第2実施形態)第1実施形態では、p型ベース領域3のうち接合深さが浅い部分となる領域3aを形成したのちに、表面チャネル層5を形成しているが、本実施形態では、表面チャネル層5を形成した後に領域3aを形成する場合を示す。図3(a)～(d)に基づいて本実施形態における製造工程を説明する。なお、この図は第1実施形態における図2に示される製造工程に代わる部分を示している。

【0093】〔図3(a)に示す工程〕まず、図2(a)に示す工程と同様の工程を行い、LTO膜21をマスクとしたイオン注入にてp型ベース領域3のうち接合深さが深い部分にBが注入された領域3bを形成する。

【0094】〔図3(b)に示す工程〕次に、LTO膜21を除去したのち、 n^- 型エピ層2の上に不純物濃度が $1 \times 10^{16} \text{ cm}^{-3}$ 以下、膜厚が $0.3 \mu\text{m}$ 以下の表面チャネル層5をエピタキシャル成長させる。

【0095】その後、フォトリソ法を用いて表面チャネル層5の上の所定領域にLTO膜24を配置し、これをマスクとしてN(窒素)等のn型不純物をイオン注入し、 n^+ 型ソース領域4を形成する。なお、このときのイオン注入条件は、第1実施形態と同様としている。

【0096】〔図3(c)に示す工程〕引き続き、フォトリソ法を用いて表面チャネル層5の上の所定領域にLTO膜25を配置したのち、これをマスクとしてA1をイオン注入して領域3aを形成する。これにより、p型ベース領域3のうち接合深さが浅い部分が形成される。なお、このきのイオン注入条件は、第1実施形態と同様としている。

【0097】〔図3(d)に示す工程〕そして、LTO膜25を除去した後、フォトリソ法を用いて表面チャネル層5の上の所定領域にLTO膜26を配置し、これをマスクとしてp型不純物をイオン注入し、p型ベース領域3上の表面チャネル層5を部分的にp型半導体に反転させる。これにより、後工程で形成されるソース電極10とp型ベース領域3との電気的接続が可能となる。

【0098】この後、図14に示す工程を施せば、本実施形態における縦型パワーMOSFETが完成する。このように、表面チャネル層5を形成した後に領域3aを形成してもよい。

【0099】(第3実施形態)本実施形態は第1実施形態におけるp型ベース領域3の構造を変更したものである。従って、MOSFETの主な構造は第1実施形態と同様であるため、第1実施形態と異なる部分のみ説明する。

【0100】図4に本実施形態におけるMOSFETの断面図を示す。p型ベース領域3は、A1をドーパント

として形成した領域3a、Bをドーパントとして形成した領域3b、及びソース電極10とのコンタクト用の領域3cを有している。

【0101】領域3aは、表面チャネル層5の下部を含んだ所定領域に形成されている。領域3bは、表面チャネル層5の下部を含まないように形成されており、領域3aよりも接合深さが深くなっている。つまり、領域3bが形成された部分だけ部分的に接合深さが深くなっており、この部分においてp型ベース領域3と半導体基板1との距離が短くなっている。

【0102】従って、この領域3bがディープベース層として働き、この部分における電界強度を高くでき、アバランシェブレークダウンし易くなるようにできる。

【0103】なお、図では示されていないが領域3bは領域3aと部分的にオーバーラップしており、領域3Bが単独で形成されている場合よりも活性化率を向上させている。

【0104】次に、このように構成されたMOSFETの製造工程について図5、図6を基に説明する。但し、ここでは第1実施形態と異なる部分についてのみ説明する。

【0105】〔図5(a)に示す工程〕n⁻型エピ層2の上にLTO膜31を配置したのち、LTO膜31の所定領域を開口させる。そして、LTO膜31をマスクとしてBをイオン注入して領域3bを形成する。このときのイオン注入の条件は第1実施形態と同様としている。

【0106】このとき、基板表面から見て、LTO膜31の開口部分が後工程で形成される表面チャネル層5とオーバーラップしないようにすると共に、n⁺型ソース領域4とオーバーラップするようにしている。これにより、表面チャネル層5の下部にはBが注入されず、n⁺型ソース領域4の下部にはBが注入されるようにしている。

【0107】〔図5(b)に示す工程〕活性化アニールを行い、注入されたBイオンを活性化する。このとき、表面チャネル層5の下部にはBが注入された領域3bが形成されないようになっているため、Bの表面チャネル層5への拡散を防止することができる。これにより、しきい値電圧の変動を防止することができる。

【0108】また、n⁺型ソース領域4の下部にはBが注入されるようにしているため、n⁺型ソース領域4とn⁻型エピ層2との間におけるピンチ抵抗を小さくできる。これにより、サージ耐量を高くすることができる。

【0109】なお、このように、表面チャネル層5の下部に領域3bが形成されないようにすれば表面チャネル層5へのBの拡散を防止できるため、領域3bとn⁻型エピ層2の表面との間隔が短くなっていてもよいが、領域3bを表面チャネル層5から離間して形成することでより効率的に上記拡散を防止できる。

【0110】〔図5(c)に示す工程〕n⁻型エピ層2

の上にLTO膜32を配置すると共に、LTO膜32の所定領域を開口させたのち、LTO膜32をマスクとしてA1をイオン注入する。このとき、n⁻型エピ層2の上面から見たときに、LTO膜32の開口部分が深い領域3bを含む大きさとなるようにして、後工程で形成する表面チャネル層5の下方向にもイオンが注入されるようにする。

【0111】なお、このときのイオン注入の条件は第1実施形態と同様としている。

10 【0112】これにより、A1が注入された領域3aが形成される。この領域3aがp型ベース領域3のうち接合深さが浅い部分を構成している。領域3aは、n⁻型エピ層2の上面から見たときに、領域3bよりも広い範囲で形成される。

【0113】〔図5(d)に示す工程〕LTO膜32を除去したのち、n⁻型エピ層2の上に不純物濃度が $1 \times 10^{16} \text{ cm}^{-3}$ 以下、膜厚が0.3 μm 以下の表面チャネル層5をエピタキシャル成長させる。

20 【0114】〔図6(a)に示す工程〕フォトリソ法を用いて表面チャネル層5の上の所定領域にLTO膜33を配置し、これをマスクとしてN(窒素)等のn型不純物をイオン注入し、n⁺型ソース領域4を形成する。このときのイオン注入条件は、第1実施形態と同様としている。

30 【0115】〔図6(b)に示す工程〕そして、LTO膜33を除去した後、フォトリソ法を用いて表面チャネル層5の上の所定領域にLTO膜34を配置し、これをマスクとしてp型不純物をイオン注入し、p型ベース領域3上の表面チャネル層5を部分的にp型半導体に反転させる。これにより、後工程で形成されるソース電極10とp型ベース領域3との電氣的接続が可能となる。

【0116】この後、図14に示す工程を施せば、本実施形態における縦型パワーMOSFETが完成する。

【0117】このように、Bをドーパントとする領域3bが表面チャネル層5の下部には形成されないようにすることでしきい値電圧の変動が防止できると共に、領域3aと領域3bがn⁺型ソース領域とn⁻型エピ層2との間に形成されるようにすることでピンチ抵抗を小さくしてサージ耐量を高くすることができる。

40 【0118】(第4実施形態)本実施形態は第1実施形態におけるp型ベース領域3の構造を変更したものである。従って、MOSFETの主な構造は第1実施形態と同様であるため、第1実施形態と異なる部分のみ説明する。

50 【0119】図7に本実施形態におけるMOSFETの断面図を示す。p型ベース領域3は、A1をドーパントとして形成した領域3a、Bをドーパントとして形成した領域3b、及びソース電極10とのコンタクト用の領域3cを有している。

【0120】領域3aは、エピタキシャル成長等によって、表面チャネル層5の下部を含んだ所定領域に形成されている。領域3bは、表面チャネル層5の下部を含まないようにイオン注入によって形成されており、領域3aよりも接合深さが深くなっている。つまり、領域3bが形成された部分だけ部分的に接合深さが深くなっており、この部分においてp型ベース領域3と半導体基板1との距離が短くなっている。従って、この領域3bがディープベース層として働く。

【0121】次に、このような構造を有するMOSFETの製造工程について図8～図10を基に説明する。但し、第1実施形態と製造工程の異なる部分についてののみ説明する。

【0122】〔図8(a)に示す工程〕n⁻型エピ層2の上に、A1をドーピングしたp⁻型層40をエピタキシャル成長させる。このp⁻型層40が領域3aを構成する。このように、イオン注入によらずにエピタキシャル成長によってA1をドーパントとする領域3aを形成することによって、A1をドーパントとして用いた場合においてもp型ベース領域3の厚さを厚く、つまり、実質的に接合深さを深くすることができる。

【0123】〔図8(b)に示す工程〕フォトリソ法を用いてp⁻型層40の上の所定領域にLTO膜41を配置し、これをマスクとしてエッチングを行う。これにより、p⁻型層40を貫通しn⁻型エピ層2まで達する溝42が形成される。

【0124】〔図8(c)に示す工程〕次に、溝42の内を含むp⁻型層40の上面全面にn⁻型層43をエピタキシャル成長させる。これにより、溝42の内がn⁻型層43で埋まる。

【0125】〔図8(d)に示す工程〕p⁻型層40が露出するまで表面研磨を行い、基板表面を平坦化する。これにより、n⁻型エピ層2と共にドリフト領域として働くn⁻型エピ層2aが形成される。

【0126】〔図9(a)に示す工程〕n⁻型エピ層2の上にLTO膜44を配置したのち、LTO膜44の所定領域を開口させ、これをマスクとしてBをイオン注入する。このときのイオン注入の条件は第1実施形態と同様としている。

【0127】このとき、基板表面から見て、LTO膜42の開口部分が後工程で形成される表面チャネル層5とオーバーラップしないようにして、表面チャネル層5の下部にはBが注入されないようにしている。

【0128】〔図9(b)に示す工程〕活性化アニールを行い、領域3bにおけるBイオンを活性化する。これにより、領域3bの接合深さが深くなる。このとき、表面チャネル層5の下部にはBが注入されないようにしているため、領域3bに注入されたBが拡散しても、表面チャネル層5への拡散を防止することができる。これにより、しきい値電圧の変動を防止することができる。

【0129】また、第3実施形態と同様に、領域3bの接合深さをより大きくでき、ディープベース層として働くようにできる。

【0130】〔図9(c)に示す工程〕LTO膜44を除去したのち、n⁻型エピ層2の上に不純物濃度が $1 \times 10^{18} \text{ cm}^{-3}$ 以下、膜厚が0.3 μm 以下の表面チャネル層5をエピタキシャル成長させる。このエピタキシャル成長における熱処理においても、表面チャネル層5の下部にはBが注入されないようにしていることから、表面チャネル層5へのBの拡散を防止することができる。

【0131】〔図10(a)に示す工程〕フォトリソ法を用いて表面チャネル層5の上の所定領域にLTO膜45を配置し、これをマスクとしてN(窒素)等のn型不純物をイオン注入して、n⁺型ソース領域4を形成する。このときのイオン注入条件は、第1実施形態と同様である。

【0132】〔図10(b)に示す工程〕そして、LTO膜45を除去した後、フォトリソ法を用いて表面チャネル層5の上の所定領域にLTO膜46を配置し、これをマスクとしてp型不純物をイオン注入し、p型ベース領域3上の表面チャネル層5を部分的にp型半導体に反転させる。これにより、後工程で形成されるソース電極10とp型ベース領域3との電気的接続が可能となる。

【0133】この後、図14に示す工程を施せば、本実施形態における縦型パワーMOSFETが完成する。

【0134】このように、A1をドーパントとする領域3aをイオン注入ではないエピタキシャル成長等によって形成した場合、容易にp型ベース領域3の実質的な接合深さを深くすることができる。これにより、第3実施形態と同様の効果が得られるだけでなく、A1をドーパントとして用いても容易にパンチスルーの発生を防止することができる。

【0135】(第5実施形態)本実施形態は第4実施形態におけるn⁻型エピ層2aの製造工程を変更したものである。従って、第4実施形態と異なる部分についてののみ説明する。

【0136】〔図11(a)に示す工程〕第4実施形態における図8(a)に示す工程と同様の工程を施し、領域3aを構成するp⁻型層40をエピタキシャル成長させる。

【0137】〔図11(b)に示す工程〕次に、LTO膜51を成膜し、フォトリソによりパターンニングを行ない、これをマスクとしてN、P等のn型不純物をイオン注入し、n型イオン注入層51を形成する。

【0138】〔図11(c)に示す工程〕続いて、イオン注入の際にマスクとして用いたLTO膜51を除去し、1400～1500℃の高温で注入された不純物の活性化熱処理を行ない、n型イオンが注入された部分においてp型ベース領域3の導電型を反転させ、n⁻型層

2bを形成する。

【0139】この後は、第4実施形態と同様に図9(a)～(c)に示す工程、図10(a)、(b)に示す工程を経て、第4実施形態と同様の構成を有するMOSFETが完成する。

【0140】このように、イオン注入によってn⁻型層2bを形成しているため、第4実施形態で必要とされていた溝42を形成する工程、n⁻型層43をエピタキシャル成長させる工程、n⁻型層43を平坦化させる工程等の数多くの高度な技術が必要とされる工程を省略することができる。これにより、デバイス形成を簡略化することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】第1実施形態におけるプレーナ型パワーMOSFETを示す断面図である。

【図2】図1に示すプレーナ型パワーMOSFETの製造工程を示す図である。

【図3】第2実施形態におけるプレーナ型パワーMOSFETの製造工程を示す図である。

【図4】第3実施形態におけるプレーナ型パワーMOSFETを示す断面図である。

【図5】図4に示すプレーナ型パワーMOSFETの製造工程を示す図である。

【図6】図5に続くプレーナ型パワーMOSFETの製造工程を示す図である。

【図7】第4実施形態におけるプレーナ型パワーMOS *

*FETの製造工程を示す図である。

【図8】図7に示すプレーナ型パワーMOSFETの製造工程を示す図である。

【図9】図8に続くプレーナ型パワーMOSFETの製造工程を示す図である。

【図10】図9に続くプレーナ型パワーMOSFETの製造工程を示す図である。

【図11】第5実施形態におけるプレーナ型パワーMOSFETの製造工程を示す図である。

【図12】本発明者らが先に出願したプレーナ型パワーMOSFETを示す断面図である。

【図13】図12に示すプレーナ型パワーMOSFETの製造工程を示す図である。

【図14】図13に続くプレーナ型パワーMOSFETの製造工程を示す図である。

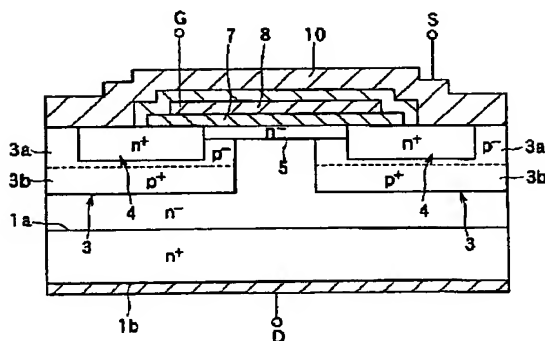
【図15】図14に続くプレーナ型パワーMOSFETの製造工程を示す図である。

【図16】B(ボロン)の拡散深さと不純物濃度のプロファイルを示す図である。

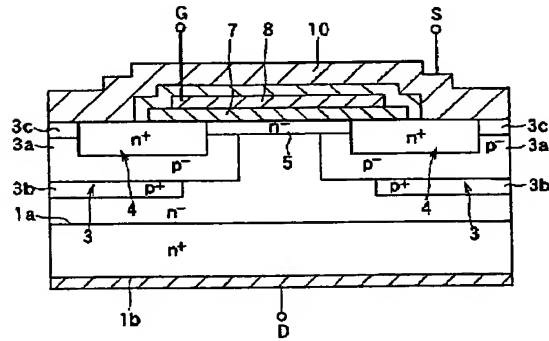
【符号の説明】

1…n⁺型の半導体基板、2…n⁻型エピ層、3…p型ベース領域、3a…A1が注入された領域、3b…Bが注入された領域、4…n⁺型ソース領域、5…表面チャネル層、7…ゲート絶縁膜、8…ゲート電極、9…絶縁膜、10…ソース電極、11…ドレイン電極。

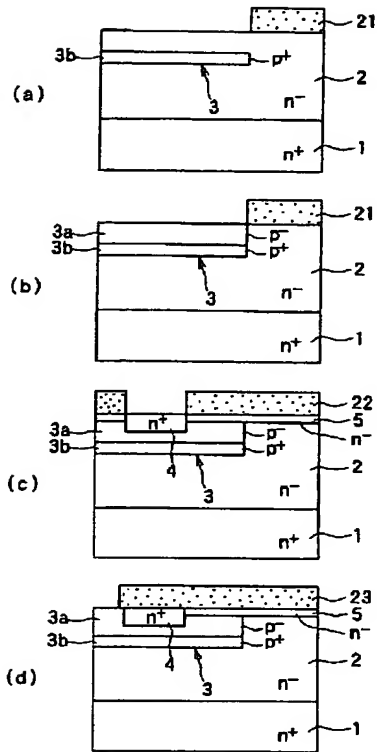
【図1】



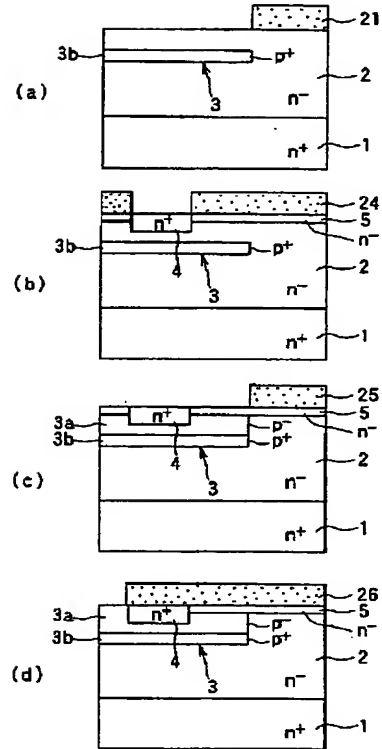
【図4】



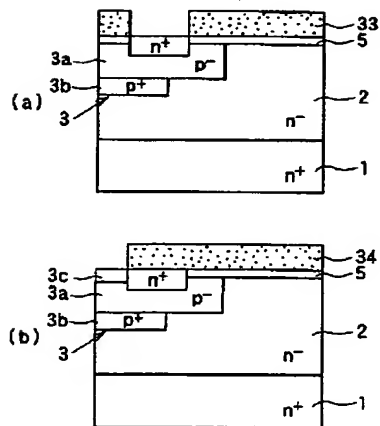
【図2】



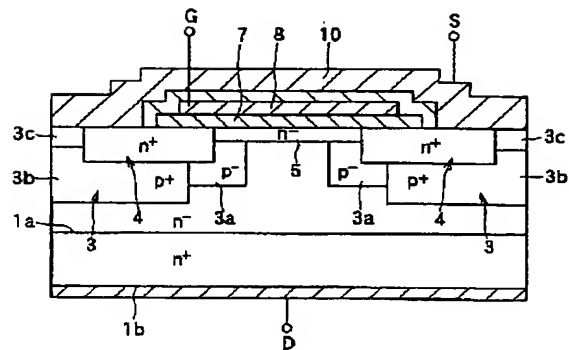
【図3】



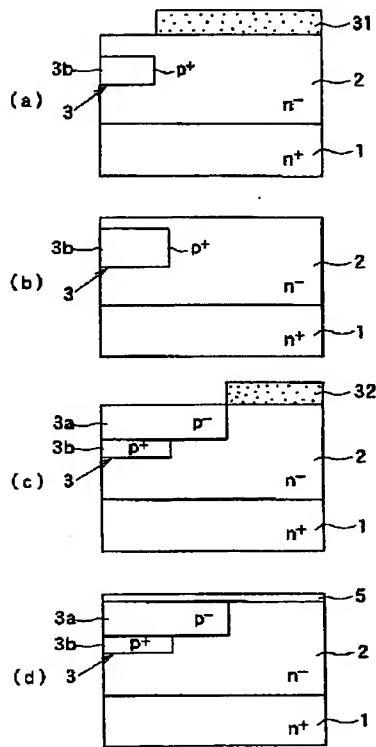
【図6】



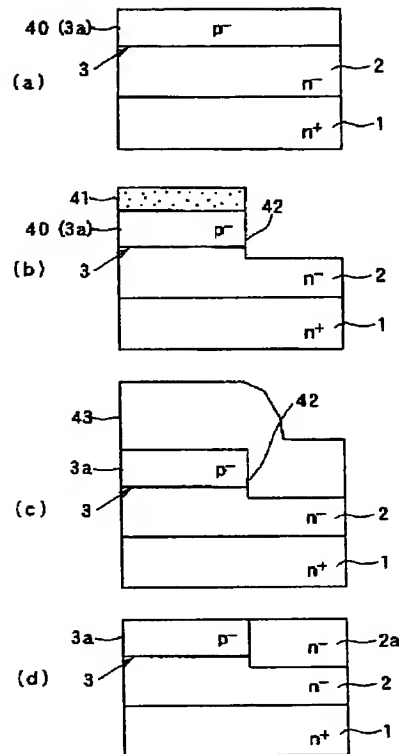
【図7】



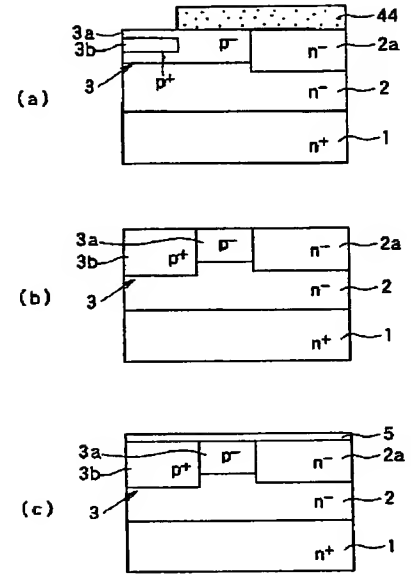
【図5】



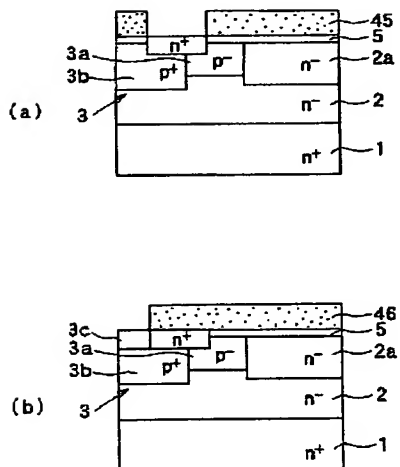
【図8】



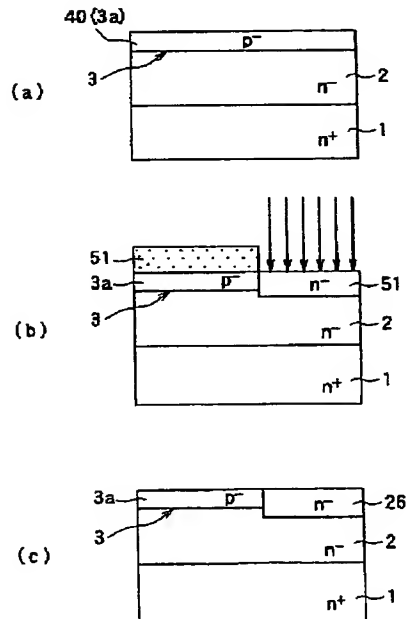
【図9】



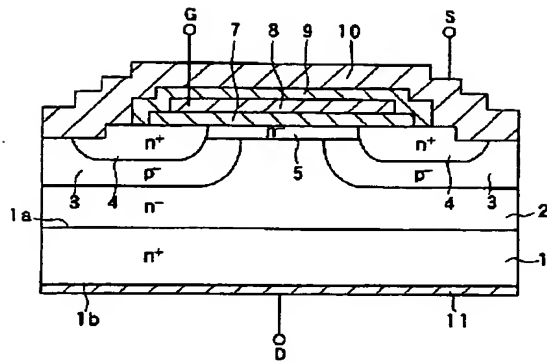
【図10】



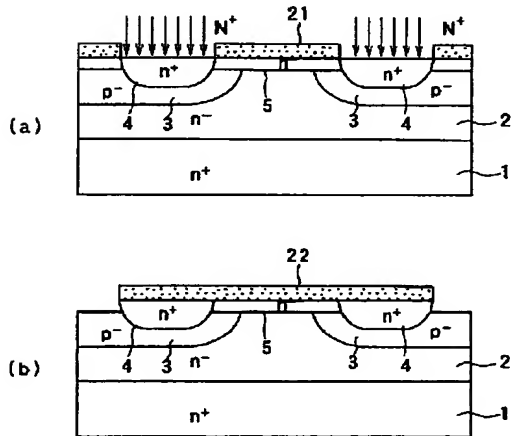
【図11】



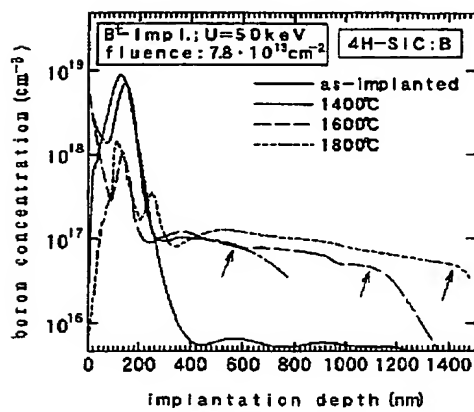
【図12】



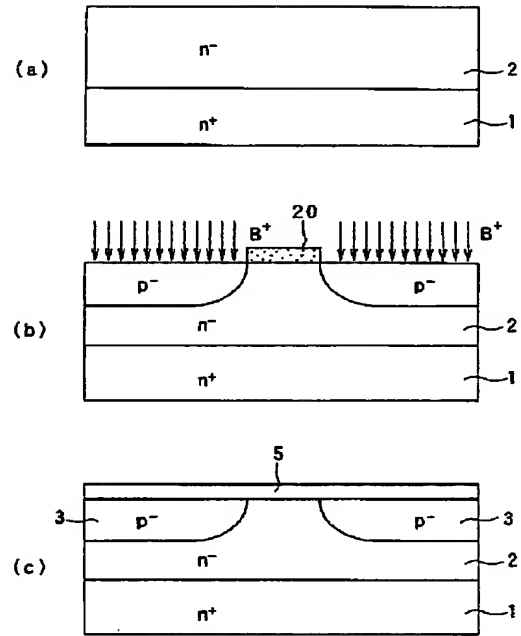
【図14】



【図16】



【図13】



【図15】

